

Die Herstellung von Maschinen und unvollständigen Maschinen, deren Import in den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) bzw. in die Europäische Union (EU) sowie Handel finden nicht im rechtsfreien Raum statt. Ganz im Gegenteil werden die betreffenden Vorgänge in der geltenden Rechtsordnung zum Anlass für die Schaffung ganz unterschiedlicher (produkt-)rechtlicher Regelungen genommen. Bevor die praktisch wichtigen Einzelfragen im Zusammenhang mit Warenherstellung und -vertrieb von Maschinen in den Fokus des Interesses gerückt werden, soll zunächst der juristische Rahmen im Sinne einer Grundlegung skizziert werden.

Im Folgenden wird zunächst auf den Regelungsrahmen eingegangen, der die Produktsicherheitsrechtliche Verkehrsfähigkeit betrifft (s. Kap. 1.1), bevor die Zwecke des Produktsicherheits- und Maschinenrechts (s. Kap. 1.2) und das Maschinenrecht als Rechtsmaterie (s. Kap. 1.3) in den Fokus des Interesses gerückt werden. Im Anschluss daran werden die historische Entwicklung des europäischen Maschinenrechts einerseits (s. Kap. 1.4) sowie „New Approach“ und „New Legislative Framework“ (NLF) als zentrale industriepolitische Konzepte auf der Ebene des europäischen Produktionssicherheitsrechts andererseits (s. Kap. 1.5) dargestellt.

■ 1.1 EG-Maschinenrichtlinie und Maschinenverordnung

Die Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. 5. 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (sog. EG-Maschinenrichtlinie) und die Neunte Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz (Maschinenverordnung – 9. ProdSV) vom 12. 5. 1993 sind die beiden zentralen produktsicherheitsrechtlichen Rechtsakte für den Vertrieb von Maschinen und unvollständigen Maschinen in der Europäischen Union (EU) bzw. in der Bundesrepublik Deutschland. Während die EG-Maschinenrichtlinie europäisches Recht darstellt, handelt es sich bei der Maschinenverordnung um deutsches Recht. Was das Ver-

hältnis der beiden Rechtsakte zueinander anbelangt, handelt es sich bei der Maschinenverordnung um den nationalen (deutschen) Umsetzungsakt in Bezug auf die EG-Maschinenrichtlinie. Der Grund für dieses Umsetzungsfordernis im nationalen Recht liegt darin, dass das europäische Maschinenrecht in Gestalt einer Richtlinie, konkret der Richtlinie 2006/42/EG, erlassen wurde. Die Maschinenverordnung wird wiederum auf das Gesetz über die Bereitstellung von Produkten auf dem Markt (Produktsicherheitsgesetz – ProdSG) vom 8. 11. 2011 gestützt. Für die Anwendbarkeit der EG-Maschinenrichtlinie bzw. der Maschinenverordnung spielt es im Übrigen keine Rolle, ob es sich um Verbraucherprodukte (sog. B2C-Produkte¹) oder um Nicht-Verbraucherprodukte (sog. B2B-Produkte²) handelt.

Die genannten produktsicherheitsrechtlichen Rechtsakte sind im Ergebnis die zentralen Bestimmungen für den deutschen Maschinen- und Anlagenbau, der wiederum ein wichtiger technischer Teilsektor und einer der industriellen Kernbereiche der Wirtschaft in Deutschland und der EU ist.

Wer Maschinen in anderen EU-Mitgliedstaaten in Verkehr bringt bzw. in Betrieb nimmt, muss sich zwar ebenfalls mit der EG-Maschinenrichtlinie befassen; an die Stelle der deutschen Maschinenverordnung tritt indes der jeweilige nationale (z.B. französische) Umsetzungsakt.

Richtlinie und Verordnung als europäische Rechtsakte

Die Richtlinie ist zwar für alle 28 bzw. – mit Blick auf den kurz bevorstehenden „Brexit“ und dem damit in Bezug genommenen Austritt Großbritanniens aus der Europäischen Union (EU) – 27 EU-Mitgliedstaaten, an die sie gerichtet wird, hinsichtlich des zu erreichenden Ziels verbindlich, überlässt aber den innerstaatlichen Stellen die Wahl der Form und Mittel, Art. 288 Unterabs. 3 AEUV. Aus diesem Grund musste die Bundesrepublik Deutschland – wie jeder andere EU-Mitgliedstaat – die Richtlinie 2006/42/EG innerhalb der vorgegebenen Umsetzungsfristen in nationales Recht transformieren. Im Unterschied dazu hat die europäische Verordnung gemäß Art. 288 Unterabs. 2 AEUV allgemeine Geltung, d. h. sie ist in allen ihren Teilen verbindlich und gilt unmittelbar in jedem EU-Mitgliedstaat. Das europäische Produktsicherheitsrecht wird derzeit noch von Richtlinien geprägt; allerdings bestehen unübersehbare Tendenzen zugunsten der Verordnung. Das europäische Bauproduktenrecht etwa wurde im Jahr 2011 als Verordnung (Verordnung (EU) Nr. 305/2011; sog. EU-Bauproduktenverordnung) erlassen, wobei die EU-Bauproduktenverordnung die zuvor geltende Richtlinie 89/106/EWG (sog. Bauproduktenrichtlinie) ablöste. Darüber hinaus wurde erst kürzlich die Richtlinie 89/686/EWG (sog. PSA-Richtlinie) durch eine entsprechende PSA-Verordnung (Verordnung (EU) 2016/425)³ abgelöst.

¹ B2C steht für Business-to-Consumer.

² B2B steht für Business-to-Business.

³ Ausführlich zur neuen PSA-Verordnung Schucht, EuZW 2016, 407 ff.



Rechtsetzungstechnik im europäischen Maschinenrecht und derzeitiger Evaluierungsprozess

Vor diesem Hintergrund wird aufmerksam zu beobachten sein, ob nicht auch das europäische Maschinenrecht zukünftig im Wege der europäischen Verordnung erlassen werden wird. In der Tat deuten die derzeitigen Reformüberlegungen auf europäischer Ebene darauf hin, dass die EG-Maschinenrichtlinie in (freilich nicht ganz naher) Zukunft in eine neue EU-Maschinenverordnung überführt werden wird. Hintergrund ist das Programm der Europäischen Kommission namens REFIT, wonach EU-Rechtsvorschriften auf ihre Leistungsfähigkeit, Funktionsfähigkeit und Zukunftsfähigkeit untersucht werden sollen. Nach dem derzeitigen Stand des Evaluierungsprozesses in Bezug auf das europäische Maschinenrecht kommt ein Vorschlag der Kommission für eine neue EU-Maschinenverordnung erst im Jahr 2020 in Betracht. Eine Veröffentlichung der EU-Verordnung könnte dann im Jahr 2022 stattfinden, sodass mit ihrem Geltungsbeginn wohl nicht vor Ende 2023 zu rechnen ist.

Produktsicherheitsrecht als öffentliches Recht

Das Produktsicherheitsrecht ist Bestandteil des öffentlichen Rechts, welches in der deutschen Rechtsordnung vom Zivil- und Strafrecht abgegrenzt wird. Gegenstand des öffentlichen Rechts ist die Regelung des Verhältnisses zwischen den Trägern hoheitlicher Gewalt, d. h. dem Staat, und den Bürgern (als Privatrechtssubjekten). Das deutsche Produktsicherheitsgesetz sowie die deutsche Maschinenverordnung stellen vor diesem Hintergrund öffentliches Recht dar, weil die marktüberwachungsrechtlichen Befugnisse (insbesondere zur Anordnung von Marktüberwachungsmaßnahmen) mit den staatlichen Marktüberwachungsbehörden ausschließlich Träger hoheitlicher Gewalt berechtigen.

Mit Blick auf die unterschiedlichen Rechtsakte (Verfassung, Gesetz, Rechtsverordnung und Satzung), welche in der deutschen Rechtsordnung existieren, kann eine sog. Normenpyramide gebildet werden. Diese Normenpyramide bildet eine Normenhierarchie ab. Danach steht unter Zugrundelegung des Bundesrechts das Grundgesetz als Verfassung der Bundesrepublik Deutschland an der Spitze, sodass die darunter befindlichen Rechtsakte wie das Produktsicherheitsgesetz als Gesetz des Bundes ausnahmslos im Einklang mit dem Grundgesetz stehen müssen. Rechtsverordnungen wie die Maschinenverordnung wiederum stehen unterhalb des Gesetzes. Aus diesem Grund darf z. B. die Maschinenverordnung (Rechtsverordnung) nicht gegen das Produktsicherheitsgesetz (Gesetz) verstoßen.

Im Übrigen lässt sich eine solche Normenpyramide nicht nur für die Rechtsakte des Bundes bilden; auf der Ebene der 16 deutschen (Bundes-)Länder ergibt die Normenpyramide ein vergleichbares Bild. Das Landesrecht muss seinerseits frei-

lich auch mit dem Bundesrecht (etwa dem Grundgesetz) im Einklang stehen. Produktsicherheitsrechtlich relevant sind auf der Ebene des Landesrechts solche Rechtsakte, mithilfe derer Zuständigkeiten für den Vollzug des Produktsicherheitsgesetzes und der darauf gestützten Rechtsverordnungen wie z. B. der Maschinenverordnung festgelegt werden. Beispielhaft sei an dieser Stelle die baden-württembergische Verordnung des Umweltministeriums über Zuständigkeiten auf dem Gebiet der Produktsicherheit (Produktsicherheits-Zuständigkeitsverordnung – ProdSZuVO) vom 13. 2. 2012 genannt.

Tabelle 1.1 Normenpyramide in der deutschen Rechtsordnung

Bund	Land
Grundgesetz (Verfassung)	Landesverfassung
Gesetz ▪ z. B. Produktsicherheitsgesetz	Gesetz
Rechtsverordnung der Bundesregierung ▪ z. B. Maschinenverordnung (9. ProdSV)	Rechtsverordnung der Landesregierung ▪ z. B. Produktsicherheits-Zuständigkeitsverordnung – ProdSZuVO in Baden-Württemberg
Satzung	Satzung

■ 1.2 Zwecke des Produktsicherheits- und Maschinenrechts

Primärer Zweck des Produktsicherheitsrechts ist der Schutz von Sicherheit und Gesundheit von Personen bei der Verwendung von Produkten. Daneben werden freilich auch unbeteiligte Dritte (sog. innocent bystander) in den Schutzbereich produktsicherheitsrechtlicher Bestimmungen einbezogen. Bei diesem Personenkreis handelt es sich um solche Personen, die ein Produkt zwar nicht selbst verwenden, sich aber möglicherweise in der Nähe des Benutzers oder des (unbeaufsichtigten) Produkts aufhalten und deshalb den Produktrisiken ausgesetzt sein können (z. B. Fußgänger mit Blick auf Kraftfahrzeuge). Im europäischen Maschinenrecht kommt gemäß Art. 4 Abs. 1 Richtlinie 2006/42/EG der Schutz von Haustieren und Sachen (bzw. Gütern) sowie gegebenenfalls der Umwelt hinzu.⁴

Daneben dient das europäische Produktsicherheitsrecht der Verwirklichung des Binnenmarkts in Bezug auf den freien Verkehr von Waren innerhalb der Europäischen Union. Der freie Warenverkehr, der insbesondere in Art. 34 AEUV verankert

⁴ Der Schutz der Umwelt spielt indes nur bei den Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden gemäß Nr. 2.4 des Anhangs I der Richtlinie 2006/42/EG eine Rolle.

ist, rechnet – neben dem freien Personenverkehr, dem freien Dienstleistungsverkehr und dem freien Kapitalverkehr – zu den vier europäischen Grundfreiheiten; denn die europäischen Verordnungen und Richtlinien auf dem Gebiet des Produktsicherheitsrechts sind Instrumente zum Abbau technischer (nicht-tarifärer) Handelshemmnisse. Gemäß Art. 26 Abs. 1 AEUV erlässt die EU „die erforderlichen Maßnahmen, um (...) den Binnenmarkt zu verwirklichen beziehungsweise dessen Funktionieren zu gewährleisten.“

Schließlich führen die europarechtlichen Vorgaben in Bezug auf die Implementierung einer wirksamen Marktüberwachung in den EU-Mitgliedstaaten zur Verhinderung unlauterer Geschäftspraktiken innerhalb der Europäischen Union. Maßgebliche Bedeutung kommt in diesem Zusammenhang der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 (sog. Marktüberwachungsverordnung) zu (s. Kap. 1.5.2). Das geltende Marktüberwachungsrecht dient daher stets auch dem Zweck, für faire Wettbewerbsbedingungen im europäischen Binnenmarkt zu sorgen.

Dass die Schutzziele des Produktsicherheitsrechts nicht statisch sind, wird durch das Maschinenrecht besonders anschaulich vor Augen geführt: Die Umwelt rechnete beim Erlass der EG-Maschinenrichtlinie im Jahr 2006 noch nicht zu den relevanten Schutzgütern. Erst die Richtlinie 2009/127/EG mit ihren neuen Bestimmungen in Bezug auf Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden führte insoweit zur Änderung im Maschinenrecht, weil „Konstruktion, Bau und Wartung von Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden“ eine beträchtliche Rolle „bei der Verringerung der nachteiligen Auswirkungen von Pflanzenschutzmitteln auf die menschliche Gesundheit und die Umwelt“ spielen (vgl. Erwägungsgrund (2) zur Richtlinie 2009/127/EG). Aus dem neuen Art. 2 S. 2 Buchst. m) Richtlinie 2006/42/EG ergibt sich, dass der Umweltschutz nur bei den betreffenden Maschinen zur Ausbringungen von Pestiziden Geltung beansprucht (in der Praxis wird diese wichtige Beschränkung freilich gerne verkannt, und der Umweltschutz demzufolge auf alle Maschinen bezogen).

Tabelle 1.2 Zwecke des Maschinenrechts

Zwecke	Rechtsgrundlage
Schutz von Sicherheit und Gesundheit von Personen	Art. 4 Abs. 1 Richtlinie 2006/42/EG
Schutz von Haustieren	Art. 4 Abs. 1 Richtlinie 2006/42/EG
Schutz von Sachen	Art. 4 Abs. 1 Richtlinie 2006/42/EG
Schutz der Umwelt (nur bei Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden)	Art. 4 Abs. 1 Richtlinie 2006/42/EG
Verwirklichung des Binnenmarkts in Bezug auf den freien Warenverkehr	Artt. 26, 34 f. AEUV
Verhinderung von unlauteren Geschäftspraktiken durch wirksame Marktüberwachung	Art. 16 VO (EG) Nr. 765/2008

■ 1.3 Maschinenrecht als Rechtsmaterie

Auch wenn der Fokus der Wirtschaftsakteure im Zusammenhang mit dem Maschinenrecht in erster Linie auf die Anforderungen an die Verkehrsfähigkeit von Maschinen und unvollständigen Maschinen im Allgemeinen und auf die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen in Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG im Besonderen gerichtet ist, darf darob nicht übersehen werden, dass es sich insoweit stets um eine juristische Materie und genuine Rechtmäßigkeitserfordernisse handelt. Aus diesem Grund ist im Folgenden auf juristische Besonderheiten bzw. juristische Methoden aufmerksam zu machen, um das geltende Maschinenrecht besser zu verstehen.

1.3.1 Bedeutung von Rechtsbegriffen

Aus juristischer Perspektive darf beim Umgang mit den in Rede stehenden maschinenrechtlichen Rechtsakten nicht übersehen werden, dass diese ausnahmslos sog. Rechtsbegriffe verwenden. Praktisch besonders wichtige Beispiele sind die Begriffe „Maschine“, „Hersteller“ oder „Inverkehrbringen“.

Weil es sich insoweit um Rechtsbegriffe handelt, sind z.B. Maschinen i. S. d. EG-Maschinenrichtlinie nur solche Erzeugnisse, die in Art. 2 S. 2 Buchst. a) Richtlinie 2006/42/EG ausdrücklich als Maschine definiert werden. Davon zu trennen ist insbesondere ein umgangssprachliches, betriebsinternes oder in bestimmten Fachkreisen zugrunde gelegtes Verständnis von einer „Maschine“. Für den wichtigen Herstellerbegriff in Bezug auf Maschinen gilt nichts anderes: Hersteller im Rechtssinne sind nur jene Unternehmen, die von der maßgeblichen produktsicherheitsrechtlichen Definition erfasst werden. Danach kann z.B. auch der sog. Quasi-Hersteller ohne Weiteres Hersteller einer Maschine im Rechtssinne sein. Als Quasi-Hersteller wird ein Unternehmen bezeichnet, das ein Produkt entwickeln oder herstellen lässt und dieses Produkt sodann unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Marke vermarktet. Schließlich wird eine Maschine nur dann maschinenrechtlich in Verkehr gebracht, wenn die Begriffselemente der zugrunde zu legenden Definition eins-zu-eins eingehalten werden. Ob dies der Fall ist, ist eine genuin juristische Frage, deren Antwort in bestimmten Szenarien ohne Weiteres umstritten sein kann.

1.3.2 Juristische Auslegungsmethoden

Bei den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie handelt es sich um europäische Rechtsnormen, die als solche einer juristischen Auslegung zugänglich sind. Im Hinblick auf die juristische Methodenlehre sind die vier folgenden Auslegungsmethoden zu beachten:

- grammatikalische Auslegung (Wortlautargument)
- historische Auslegung (Wille des Normgebers)
- systematische Auslegung (Einbettung der Norm in den juristischen Gesamtzusammenhang)
- teleologische Auslegung (Zweck der Norm)

Mit der grammatikalischen Auslegung wird das sog. Wortlautargument in Bezug genommen. Diese juristische Auslegungsmethode ist im EU-Recht mit Blick auf die Existenz und Gleichrangigkeit verschiedener Sprachfassungen weniger bedeutsam als im nationalen (deutschen) Recht. Vergleichsweise unbedeutend ist auch die Ermittlung des Willens des Normgebers bei der Auslegung geltenden EU-Rechts (historische Auslegung). Grund hierfür ist der spezifische Verhandlungscharakter des europäischen Rechtsetzungsprozesses. Bei der systematischen Auslegung wird der rechtliche Gesamtzusammenhang in den Blick genommen. Mit Blick auf die EG-Maschinenrichtlinie können gesetzssystematisch z.B. andere Rechtsakte auf dem Gebiet des europäischen Produktsicherheitsrechts wie z.B. die Verordnung (EG) Nr.765/2008 (s.Kap.1.5.2) oder die – freilich nur für Verbraucherprodukte geltende – Richtlinie 2001/95/EG ergänzend zu Rate gezogen werden. Die wichtigste Auslegungsmethode in Bezug auf EU-Recht ist schließlich die teleologische Auslegung. Dabei kommt es insbesondere darauf an, das europäische Recht so auszulegen, dass es möglichst praktisch wirksam ist (sog. *effet utile*). Eine wichtige Rolle im Rahmen der teleologischen Auslegung spielen die Erwägungsgründe, die den EU-Verordnungen und EU-Richtlinien vorangestellt sind (s. Kap. 3.8).

1.3.3 Enge Auslegung von Ausnahmebestimmungen

Europarechtlich ist schließlich zu beachten, dass Ausnahmebestimmungen grundsätzlich eng auszulegen sind. Der Grundsatz der engen Auslegung von Ausnahmebestimmungen kann mit Blick auf die EG-Maschinenrichtlinie insbesondere bei den Ausnahmen vom sachlichen Anwendungsbereich eine Rolle spielen (vgl. Art. 1 Abs. 2 Richtlinie 2006/42/EG).

■ 1.4 Historische Entwicklung des Maschinenrechts

Mit der Richtlinie 2006/42/EG fand die Regelung des europäischen Maschinenrechts einen vorläufigen Abschluss, die ihren Anfang bereits Ende der 1980er-Jahre nahm. Ausgangspunkt war die Richtlinie 89/392/EWG vom 14. 6. 1989 zur

Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen. Aufgrund mehrfacher Änderungen an der Richtlinie 89/392/EWG entschied sich der europäische Gesetzgeber im Jahr 1998 aus Gründen der Übersichtlichkeit und Klarheit dazu, das geltende Maschinenrecht in der Richtlinie 98/37/EG vom 22. 6. 1998 neu zu fassen. Eine wesentliche Änderung erfuhr die Richtlinie 89/392/EWG insbesondere durch Art. 6 Richtlinie 93/68/EWG. Diese Richtlinie diente der Harmonisierung der Bestimmungen über die Anbringung und Verwendung der CE-Kennzeichnung. Im europäischen Maschinenrecht führte sie dazu, dass das frühere EG-Zeichen durch die damals neue CE-Kennzeichnung ersetzt wurde. Geltungsbeginn für diese Änderung in den Mitgliedstaaten der damaligen Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) war der 1. 1. 1995.

Tabelle 1.3 Überblick über das europäische Maschinenrecht seit 1989

Maschinenrichtlinie	Innerstaatliche Umsetzung	Nationaler Geltungsbeginn
Richtlinie 89/392/EWG	Vor dem 1. 1. 1992 (Art. 13 Abs. 1 Unterabs. 1 Richtlinie 89/392/EWG)	Ab dem 31. 12. 1992 (Art. 13 Abs. 1 Unterabs. 2 Richtlinie 89/392/EWG)
Richtlinie 98/37/EG	Keine Änderung in Bezug auf die schon zuvor geregelten Umsetzungs- und Anwendungsfristen (Art. 14 Abs. 1 Richtlinie 98/37/EG)	Keine Änderung in Bezug auf die schon zuvor geregelten Umsetzungs- und Anwendungsfristen (Art. 14 Abs. 1 Richtlinie 98/37/EG)
Richtlinie 2006/42/EG	Vor dem 29. 6. 2008 (Art. 26 Abs. 1 Unterabs. 1 Richtlinie 2006/42/EG)	Ab dem 29. 12. 2009 (Art. 26 Abs. 1 Unterabs. 2 Richtlinie 2006/42/EG)

■ 1.5 New Approach und New Legislative Framework

Die EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG rechnet zu den sog. New-Approach-Rechtsakten bzw. -Richtlinien, die auch als CE-Rechtsakte bzw. -Richtlinien bezeichnet werden; denn die sachlich von den New-Approach-Rechtsakten erfassten Produkte müssen typischerweise vor dem Inverkehrbringen vom Hersteller oder seinem Bevollmächtigten mit der CE-Kennzeichnung versehen werden. Dass Ausnahmen von diesem Grundsatz bestehen, zeigen u. a. die EG-Maschinenrichtlinie im Allgemeinen und die unvollständigen Maschinen im Besonderen (s. Kap. 5.1.3).

Aufgrund der spezifischen Bedeutung des „New Approach“ im europäischen (und deutschen) Produktsicherheitsrecht sollen die Grundzüge dieses Konzepts im Folgenden dargestellt werden, wobei auch die Reform des „New Approach“ im Jahr 2008 in die Überlegungen einzubeziehen ist. Selbst wer vertiefte Kenntnisse von den einzelnen maschinenrechtlichen Anforderungen insbesondere aus Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG hat, kann dieses Wissen nur dann zutreffend einordnen

und z.B. gegen Marktüberwachungsbehörden, aber auch Lieferanten oder Kunden in Stellung bringen, wenn das Grundverständnis für den industriepolitischen Überbau namens „New Approach“ vorhanden ist.

1.5.1 „New Approach“ 1985

Als „New Approach“ („Neue Konzeption“) wird jenes industriepolitische Konzept auf dem Gebiet des Produktsicherheitsrechts bezeichnet, welches im Jahr 1985 das zuvor geltende Konzept der Detailharmonisierung ablöste. Die Detailharmonisierung bestand darin, die technischen Anforderungen an bestimmte Produktkategorien ausführlich („detailliert“) vorzugeben. Aufgrund der beschwerlichen Rechtsetzungsprozesse beschwor dieses Konzept nicht weniger als einen Stillstand technischer Innovationen im Non-Food-Sektor herauf.

Der „New Approach“, der diesen Stillstand überwinden sollte, ist Gegenstand der Entschließung des Rates vom 7.5.1985 und beruht auf den folgenden vier Grundprinzipien:

- Festlegung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen (wesentlichen Anforderungen)
- Normungsorganisationen arbeiten technische Spezifikationen (harmonisierte Normen) aus
- Anwendung der technischen Spezifikationen bleibt freiwillig
- Herstellung nach harmonisierten Normen führt zur Konformitätsvermutung bzw. Vermutungswirkung

Ergänzend wies der Rat darauf hin, dass der „New Approach“ nur dann funktioniert, wenn erstens die harmonisierten Normen Qualitätsgarantien in Bezug die Konkretisierung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen böten und zweitens die staatlichen Behörden für die Sicherheit und gegebenenfalls weitere grundlegende Anforderungen verantwortlich blieben.

„New Approach“ in der EG-Maschinenrichtlinie

Dass die EG-Maschinenrichtlinie auf dem „New Approach“ beruht, kann mit Blick auf den umfangreichen Katalog rechtlich verbindlicher Anforderungen an Konstruktion und Bau von Maschinen in Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG durchaus infrage gestellt werden. Dessen ungeachtet zeigt die genauere Analyse der EG-Maschinenrichtlinie, dass sie ohne Weiteres die vier Grundprinzipien des „New Approach“ aufweist.

Was die Festlegung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen anbelangt, sind diese in Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG zwar in der Tat detailliert geregelt; im Unterschied zum Konzept der Detailharmonisierung wird maschinenrechtlich

aber nicht im Detail vorgegeben, wie bestimmte Gefährdungen abgewehrt werden sollen. Ganz im Gegenteil beschränkt sich das europäische Maschinenrecht auf die Festlegung von Schutzziele. Mit Blick auf Brandgefährdungen muss die Maschine gemäß Nr. 1.5.6 des Anhangs I der Richtlinie 2006/42/EG „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.“ Dazu, wie Brandgefährdungen in concreto vermieden werden sollen, verhält sich die EG-Maschinenrichtlinie indes nicht.

Im Übrigen beinhaltet Art. 7 Abs. 2 Richtlinie 2006/42/EG die Konformitätsvermutung bzw. Vermutungswirkung, welche auf der Existenz harmonisierter Normen aufsetzt (s. Kap. 5.1.4).

1.5.2 „New Legislative Framework“ (NLF) 2008

Im Jahr 2008 wurde der „New Approach“ einer umfangreichen Reform unterzogen, die sich allerdings nicht auf seine Grundprinzipien auswirkte. Vehikel für die Reform war das Maßnahmen- und Regelungspaket namens „New Legislative Framework“ (NLF). Gegenstand des NLF waren die drei folgenden europäischen Rechtsakte:

- Verordnung (EG) Nr. 764/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9.7.2008 zur Festlegung von Verfahren im Zusammenhang mit der Anwendung bestimmter nationaler technischer Vorschriften für Produkte, die in einem anderen Mitgliedstaat rechtmäßig in den Verkehr gebracht worden sind, und zur Aufhebung der Entscheidung Nr. 2052/95/EG
- Verordnung (EG) Nr. 765/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9.7.2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 339/93 des Rates
- Beschluss (EG) Nr. 768/2008/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9.7.2008 über einen gemeinsamen Rechtsrahmen für die Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung des Beschlusses 93/465/EWG des Rates

Verordnung (EG) Nr. 764/2008

Was die Verordnung (EG) Nr. 764/2008 anbelangt, führt diese in der Praxis ein Schattendasein. Gemäß Art. 2 VO (EG) Nr. 764/2008 gilt sie „für an Wirtschaftsteilnehmer gerichtete Verwaltungsentscheidungen über Produkte (...), die in einem anderen Mitgliedstaat rechtmäßig in den Verkehr gebracht wurden“. Voraussetzung ist darüber hinaus, dass die zugrunde liegende (vertriebsbeschränkende bzw. -untersagende) Entscheidung „auf der Grundlage einer technischen Vorschrift“ getroffen wurde. Relevant sind insoweit indes nur solche technische Vorschriften,

„die nicht Gegenstand gemeinschaftsweiter Harmonisierung“ sind. Der Begriff der technischen Vorschrift umfasst dabei Gesetze, Verordnungen oder sonstige Verwaltungsvorschriften eines EU-Mitgliedstaats. Vor diesem Hintergrund zielt diese Verordnung darauf ab, unzulässige Hindernisse der EU-Mitgliedstaaten für den freien Warenverkehr im europäisch nicht-harmonisierten Bereich zu eliminieren. Weil Maschinen Gegenstand des europäischen Produktsicherheitsrechts und somit EU-weit harmonisiert sind, spielt die Verordnung (EG) Nr. 764/2008 für den Maschinen- und Anlagenbau keine Rolle.

Verordnung (EG) Nr. 765/2008

Im Vergleich zur Verordnung (EG) Nr. 764/2008 ist die Verordnung (EG) Nr. 765/2008 nicht nur für den Maschinen- und Anlagenbau praktisch weitaus wichtiger. Diese europäische Verordnung wird auch als Marktüberwachungsverordnung bezeichnet, weil sie in den Artt. 15 ff. einen „Rechtsrahmen für eine gemeinschaftliche Marktüberwachung und die Kontrolle von in den Gemeinschaftsmarkt eingeführten Produkten“ enthält.

Besondere Beachtung verdienen die folgenden Aspekte aus der Marktüberwachungsverordnung:

- einheitliche Begriffsbestimmungen (Art. 2)
- Beachtlichkeit der nach vernünftigem Ermessen vorhersehbaren Verwendung bei allen europäisch-harmonisierten Produkten (Art. 16 Abs. 2)
- Ausweitung des Schnellinformationssystems RAPEX auf Nicht-Verbraucherprodukte (Artt. 20, 22)
- spezifische Vorgaben für die Kontrolle von in den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) bzw. die Europäische Union (EU) eingeführten Produkten (Artt. 27 ff.)



Geltungsbeginn der Marktüberwachungsverordnung

Die Marktüberwachungsverordnung gilt seit dem 1. 1. 2010 unmittelbar in allen 28 EU-Mitgliedstaaten (Art. 44 Unterabs. 2 VO (EG) Nr. 765/2008). Sie ist u. a. neben der EG-Maschinenrichtlinie anwendbar und darf daher im Maschinen- und Anlagenbau nicht in Vergessenheit geraten.

Beschluss Nr. 768/2008/EG

Der Beschluss Nr. 768/2008/EG schließlich „enthält gemeinsame Grundsätze und Musterbestimmungen, die in allen sektoralen Rechtsakten angewendet werden sollen, um eine einheitliche Grundlage für die Überarbeitung dieser Rechtsvorschriften zu bieten.“⁵ Praktisch bedeutsam sind daher insbesondere die Muster-

⁵ Erwägungsgrund (2) zum Beschluss Nr. 768/2008/EG.

bestimmungen in Anhang I des Beschlusses Nr. 768/2008/EG, die z. B. bereits von der neuen EMV-Richtlinie (Richtlinie 2014/30/EU), der neuen EU-Aufzugsrichtlinie (Richtlinie 2014/33/EU), der neuen ATEX-Richtlinie (Richtlinie 2014/34/EU) der neuen EU-Niederspannungsrichtlinie (Richtlinie 2014/35/EU) und der neuen EU-Druckgeräterichtlinie (Richtlinie 2014/68/EU) rezipiert wurden.

Besondere Beachtung verdienen die folgenden Aspekte aus dem Beschluss Nr. 768/2008/EG:

- Ausweitung der behördlichen Melde- oder Notifikationspflicht auf Nicht-Verbraucherprodukte
- Regelung von spezifischen Pflichten für jeden Wirtschaftsakteur
- einheitliche Regelung des Marktüberwachungsverfahrens bei Verstößen gegen formelle (nicht-sicherheitsrelevante) und materielle (sicherheitsrelevante) Anforderungen



Zukünftiges Maschinenrecht

Die EG-Maschinenrichtlinie wird in Zukunft ebenfalls an die Musterbestimmungen aus Anhang I des Beschlusses Nr. 768/2008/EG angepasst werden. Aus diesem Grund sollte die aufmerksame Verfolgung etwaiger rechtspolitischer Aktivitäten auf der europäischen Ebene auf die unternehmensinterne Agenda gesetzt werden, um nicht dereinst vor vollendete Tatsachen gestellt zu werden.

■ 1.6 Literatur

Kapoor, A./Klindt, T.: „New Legislative Framework“ im EU-Produktsicherheitsrecht – Neue Marktüberwachung in Europa?, Europäische Zeitschrift für Wirtschaftsrecht (EuZW) 2008, 649 ff.

Kapoor, A./Klindt, T.: Die Reform des Akkreditierungswesens im Europäischen Produktsicherheitsrecht, Europäische Zeitschrift für Wirtschaftsrecht (EuZW) 2009, 134 ff.

Kapoor, A./Menz, S.: Das „alignment package“ des europäischen Gesetzgebers – Neuer Schwung im Produktsicherheitsrecht, Zeitschrift für betriebliche Prävention und Unfallversicherung (BPUVZ) 2014, 390 ff.

Klindt, T./Schucht, C.: Internationales, europäisches und nationales Technikrecht, in: Ehlers/Fehling/Pänder, Besonderes Verwaltungsrecht, Bd. 1, 3. Aufl. 2012, § 36

Schucht, C.: Die neue Architektur im europäischen Produktsicherheitsrecht nach New Legislative Framework und Alignment Package, Europäische Zeitschrift für Wirtschaftsrecht (EuZW) 2014, 848 ff.

ders.: Aktuelle Rechtsfragen im Produktsicherheitsrecht, Deutsches Verwaltungsblatt (DVBl) 2016, 351 ff.

ders.: 30 Jahre New Approach im europäischen Produktsicherheitsrecht – prägendes Steuerungsmodell oder leere Hülle?, Europäische Zeitschrift für Wirtschaftsrecht (EuZW) 2017, 46 ff.

Wie bereits in Kapitel 16.9 dargelegt, haben Einkäufer in Sachen Produktsicherheit im Hinblick auf die Maschinenrichtlinie eine wichtige Rolle inne, was die beiden folgenden Beispiele verdeutlichen sollen:

Beispiel 1:

Ein Unternehmen kauft sich eine Werkzeugmaschine mit automatischer Zuführung. Aus Kostengründen werden die beiden Komponenten von zwei verschiedenen Lieferanten bestellt. Als die Maschine in Betrieb genommen werden soll, bemerken die Verantwortlichen die fehlende CE-Kennzeichnung und die nicht vorhandene Dokumentation für die gesamte Anlage.

Ergebnis:

Da beide Lieferanten nicht die Konformität der kompletten Maschine übernehmen wollten, blieb dem Betreiber nichts anderes übrig, als die Aufgabe sehr teuer von einem Dienstleister erledigen zu lassen.

Beispiel 2:

In einer Fabrik stapelt ein Roboter viele Paletten von einer Seite des definierten Arbeitsbereiches auf die andere Seite. Eine Palette verkantet sich und stoppt den Roboter. Daher geht ein Arbeiter unerlaubt in die Anlage hinein, um die Störung zu beheben. In dem Moment, als er die verkantete Palette entfernt, arbeitet der Roboter wieder und drückt die Bauchdecke des Arbeiters zusammen. Die heraneilenden Kollegen können nur noch den Leichnam ihres Kollegen bergen.

Ergebnis:

Wie im ersten Beispiel hatte auch dieses Unternehmen die einzelnen Komponenten von unterschiedlichen Lieferanten gekauft, und niemand hat sich um die CE-Konformität für die gesamte Maschine gekümmert. Somit fehlte auch für das gesamte System eine ausreichende Sicherheitsausrüstung, mit Hilfe derer sich der tödliche Unfall mit Sicherheit hätte vermeiden lassen.

Es soll hier nicht der Eindruck erweckt werden, Einkauf bei verschiedenen Lieferanten führe immer zu großen Problemen oder etwa, dass Einkäufer die wichtige Bedeutung der Produktsicherheit missachteten.

Ziel dieses Kapitels ist es vielmehr, aufzuzeigen, welche Maßnahmen beim Einkauf von Maschinen zu treffen sind, damit oben beschriebene Fälle und Tragödien nicht mehr vorkommen.

Für die weiteren Betrachtungen wurde die nachfolgende Abfolge bei der Maschinenbeschaffung zu Grunde gelegt:

1. Anfrage und Angebot
2. Bestellung
3. Lieferung und Abnahme

■ 19.1 Anfrage und Angebot

19.1.1 Lasten- und Pflichtenheft

Beginnend mit der Anfrage beim Lieferanten gilt es für das bestellende Unternehmen, die richtigen Maßnahmen einzuleiten, um die Gefahr möglicher weitreichender Konsequenzen zu minimieren. Eine Möglichkeit dafür stellt das Lastenheft und das daraus abgeleitete Pflichtenheft dar, da die beiden Parteien hiermit bereits vor Vertragsunterzeichnung eine Einigkeit über den exakten Lieferumfang erzielen.

Folgende Merkmale kennzeichnen ein *Lastenheft*:

- Das Lastenheft stellt die Grundlage für Ausschreibung und Vertragsgestaltung dar.
- Es enthält die Anforderungen an das zu liefernde Produkt (was und wofür).
- Der Auftraggeber formuliert das Lastenheft.
- Technische Lösungen werden in der Regel nicht vorgegeben.
- Es ist Bestandteil des Vertrages mit dem Lieferanten.
- Es bildet die Grundlage für das Pflichtenheft.

Mit dieser Vorgehensweise sind die Anforderungen des Auftraggebers im Lastenheft schriftlich fixiert, woraus der Lieferant im Anschluss das Pflichtenheft erstellt. Somit lassen sich spätere Missverständnisse an den Lieferumfang frühzeitig im Projekt ausschließen (siehe nachfolgendes Beispiel 3).

Es wird dringend angeraten, beim Erstellen des Lastenheftes den CE-Koordinator frühzeitig mit einzubeziehen. Mit dessen Wissen und Unterstützung lässt sich die Wahrscheinlichkeit des Auftretens von Nacharbeit oder Unfällen, wie in Beispiel 1 und 2 beschrieben, erheblich reduzieren.

Bestellt ein Unternehmen wiederkehrend vergleichbare Produkte hat es sich bewährt bei der Erstellung eines Lastenheftes mit den jeweiligen Lieferanten abgestimmte Liefervorschriften zu verwenden. Somit ergibt sich ein geringerer Umfang und weniger zeitlicher Aufwand im Hinblick auf das Lastenheft.

Charakteristische Anforderungen an ein *Pflichtenheft* sind zum Beispiel:

- Das Lastenheft ist Bestandteil des Pflichtenheftes.
- Es wird auf alle Anforderungen aus dem Lastenheft eingegangen.
- Beschreibung, auf welche Weise sich die Anforderungen realisieren lassen (wie und womit).
- Das Pflichtenheft bedarf der Freigabe durch den Auftraggeber.
- Es ist Bestandteil des Vertrages zwischen Kunde und Lieferant.

Entsprechende Definitionen sowohl von Lastenheft als auch von Pflichtenheft finden sich in DIN 69901-5: 2009-01: „*Projektmanagement - Projektmanagementsysteme - Teil 5: Begriffe*“ und der VDI-Richtlinie: VDI/VDE 3694: 2014-04: „*Lastenheft/Pflichtenheft für den Einsatz von Automatisierungssystemen.*“

Vor der Erstellung des Pflichtenheftes, ist das Lastenheft exakt durchzulesen und von entsprechenden Fachleuten wie einem Juristen und/oder einem CE-Koordinator prüfen zu lassen. Nur auf diese Weise können existenzbedrohende Fälle, wie in Beispiel 4 nachfolgend dargestellt, vermieden werden. Dazu empfiehlt es sich, das Lastenheft nach Schlagwörtern elektronisch zu durchsuchen. Im beschriebenen Fall hätte die Suche nach „CE, Umbau, Anlage, Maschine, Richtlinie ...“ entsprechende Treffer geliefert und einen Hinweis auf die bevorstehenden Probleme aufzeigen können. Weiterhin ist zu überprüfen, ob die Vorgaben aus dem Lastenheft im Pflichtenheft umgesetzt worden sind.

Es sei an dieser Stelle darauf hingewiesen, dass ein Pflichtenheft mitnichten eine Auftragsbestätigung darstellt. Ein Pflichtenheft muss zwischen Kunde und Lieferant vor Vertragsunterzeichnung fertig abgestimmt sein und ist ein wichtiger Bestandteil des Vertrages.

Beispiel 3:

Ein Chemieunternehmen bestellt eine Turbomaschine für die firmeneigene Produktion. Es findet keine Absprache im Detail statt. Der Lieferant baut die Maschine und übergibt sie dem Chemieunternehmen als konformes Produkt im Hinblick auf die gängigen und gültigen Richtlinien und entsprechenden Normen.

Ergebnis:

Es gab im Vorfeld des Projektes kein Lasten- und Pflichtenheft. Die Maschine entsprach prinzipiell den Vorgaben der einschlägigen Richtlinien jedoch kam es zu erheblichen Streitigkeiten zwischen den beiden Parteien. Der Grund hierfür liegt

darin, dass nach Angaben des Chemieunternehmens bei verfahrenstechnischen Anlagen solche Anforderungen ins Spiel kommen, die entsprechende sicherheitstechnische Lösungen erfordern. Da aber im Vorfeld keine Angaben in Lasten- oder Pflichtenheften gemacht wurden, konnte der Lieferant dies nicht bestätigen. Den Umbau zahlte am Ende nicht der Lieferant sondern das Chemieunternehmen.

Beispiel 4:

Die Malzing GmbH wird von der TFG AG mit Hilfe eines Lastenheftes zum Umbau einer bestehenden Anlage angefragt. Im Lastenheft von TFG ist folgende Anforderung aufgeführt: „CE-Kennzeichnung der gelieferten Komponente und der gesamten Anlage“. Die Malzing GmbH überprüft das Lastenheft, bemerkt die weitreichenden Konsequenzen dieser Forderung nicht, bestätigt diesen Sachverhalt im Pflichtenheft und unterzeichnet den entsprechenden Vertrag.

Ergebnis:

Der Umbau der Anlage von TFG stellt eine wesentliche Veränderung dar, und die bereits vorhandenen Bauteile waren nicht mit CE gekennzeichnet. Somit war die Malzing GmbH verpflichtet, ohne die Kosten in der Preiskalkulation berücksichtigt zu haben, die arbeits- und kostenintensiven Konformitätsbewertungsverfahren auf eigene Kosten durchzuführen. Die vertragliche Vereinbarung führte dazu, dass Malzing die Aufgabe nicht erfüllen konnte und am Ende Insolvenz anmelden musste. Dies ist leider kein Einzelfall und kommt immer wieder vor.

19.1.2 Lieferantenauswahl

Das Ziel eines Lieferantenaudits ist es, neue oder auch bestehende Lieferanten zu bewerten. In diesem Kapitel liegt der Fokus nicht nur auf Bereichen wie Qualitätsmanagement, Beschaffung oder Produktion, sondern besonders auf der Produktsicherheit. Gerade bei der Maschinenbeschaffung können Lieferantenaudits im Vorfeld wichtige Hinweise liefern, ob das bevorstehende Projekt von Erfolg gekrönt sein wird.

Im Hinblick auf die Maschinen spielt selbstredend die Maschinenrichtlinie eine wichtige Rolle. Die grundlegenden Anforderungen aus der Richtlinie bieten eine geeignete Grundlage für das Audit. Beispiele dafür sind:

- Wie wird das Normenmanagement beim Hersteller realisiert? Wie erhalten die Mitarbeiter die Informationen über Normenänderungen? Wie erfolgt der Informationsfluss bei neuen Normen?
- Ist die zur Bestellung anstehende Maschine ein Serienprodukt beim Hersteller oder ein Unikat?

- Handelt es sich um ein Serienprodukt, lohnt sich ein Blick auf die derzeit gültige Risikobeurteilung. Sind alle grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen gemäß Anhang I der Maschinenrichtlinie betrachtet worden? Sind die Risiken ausreichend reduziert worden? Wurde die Iteration korrekt und nachvollziehbar angewendet?
- Liegen die technischen Dokumente bei einem Serienprodukt entsprechend Anhang VII der Richtlinie 2006/42/EG vor?
- Ist die EG-Konformitätserklärung/Einbauerklärung bei Serienprodukten entsprechend den Anforderungen aus Anhang II der Richtlinie 2006/42/EG erstellt? Liegt die Konformitätserklärung im Original vor? Ist der Inhalt der EG-Konformitätserklärung in der Betriebsanleitung enthalten?
- Wie ist die Betriebsanleitung/Montageanleitung aufgebaut? Sind alle Restrisiken aus der Risikobeurteilung eingearbeitet?
- Wenn durch die bevorstehende Bestellung ein Unikat erstellt wird, hat der Lieferant ähnliche Produkte in seinem Portfolio? Wenn ja, sollte sich der Kunde die entsprechenden Dokumente (Risikobeurteilung, technische Dokumente, EG-Konformitätserklärung/Einbauerklärung und Betriebsanleitung/Montageanleitung) zeigen lassen. Weiterhin sind die entsprechenden Prozesse zur Produktsicherheit zu beleuchten und wie diese bei bisher gelieferten Maschinen umgesetzt wurden. Dazu eignen sich selbstverständlich die entsprechenden vorherigen Fragen.
- Nach der Beantwortung der entsprechenden Fragen ergibt sich für den potentiellen Kunden ein Bild, ob der mögliche neue Lieferant der richtige Partner für die Zukunft sein könnte. Wie aus obigen Punkten ersichtlich ist, sind die Fragen sehr speziell und die Antworten können in erster Linie vom CE-Koordinator fachlich bewertet werden. Er sollte in der Lage sein, mit dem nötigen schnellen Blick auf die Dokumente entscheiden zu können, ob der Hersteller in Sachen Produktsicherheit rechtskonformes Handeln vorweisen kann.
- Oft sind die Lieferantenaudits sehr detailliert geplant und erlauben kaum noch freie Zeitfenster für zusätzliche Themen. Daher sollte der CE-Koordinator oder ein entsprechend Befähigter an diesen Audits teilnehmen, um diese Aufgaben rund um die Produktsicherheit wahrzunehmen.
- Ein weiterer Vorteil von solchen Lieferantenaudits ist gerade bei neuen Lieferanten, diese kennenzulernen und frühzeitig auf aufkommende Probleme in diesem Bereich reagieren zu können.
- Aber auch bei bereits bekannten Lieferanten sind bei wichtigen Zukaufteilen oder teuren Produkten Lieferantenaudits empfehlenswert, um die Beziehung zum Lieferanten weiter zu verbessern.

■ 19.2 Bestellung

Zunächst ist es nicht sofort offensichtlich, was ein Bestellvorgang außer dem bereits beschriebenen Lasten- und Pflichtenheft mit Produktsicherheit zu tun hat. Und das auch nur, wenn es um entsprechend teure oder sicherheitstechnisch wichtige Maschinen geht. Bei Bestellungen wie beispielsweise von Normteilen liegt in der Regel keine Lasten- oder Pflichtenheft bei. Daher sind die Bestellungen dieser Produkte nicht im Fokus der folgenden Erläuterungen.

Sind das Lasten- und Pflichtenheft oder eine entsprechenden Spezifikation ein Bestandteil der Bestellung, wurden die Grundlagen für eine möglichst problemfreie Abwicklung gelegt. So gilt es, vor dem Abschicken der Bestellung zu klären, ob die grundlegenden Anforderungen des Bestellers an die Maschinen im Vertrag enthalten sind.

Selbstverständlich ist der Hersteller verpflichtet, alle relevanten Vorgaben aus Richtlinien und Gesetzen einzuhalten. Doch nicht immer ist das für einen Lieferanten selbstverständlich. Daher empfiehlt es sich, die Erwartungen an die Maschinensicherheit schriftlich zu fixieren. So lässt sich im Fall von Unstimmigkeiten genau nachvollziehen, was im Vorfeld alles beidseitig vereinbart und zugesichert war.

In der Praxis kommt es immer wieder vor, dass trotz vertraglicher Vereinbarungen oder gesetzlichen Vorgaben beispielsweise nicht alle notwendigen Unterlagen vorliegen. So ist es überhaupt nicht akzeptabel, wenn der Lieferung keine Betriebsanleitung oder Montageanleitung beiliegt. Auch ist gesetzlich festgelegt, dass eine EG-Konformitätserklärung oder Einbauerklärung zu liefern ist.

Fehlen diese Unterlagen, verweigern immer mehr Kunden die komplette Bezahlung der bereits gelieferten Ware. Aus rechtlicher Sicht empfiehlt sich für solche Fälle folgende Vorgehensweise:

- Neben der Bestellung der Maschine wird eine zusätzliche Orderposition mit aufgenommen. Darin werden mindestens die erforderlichen Dokumente wie Betriebsanleitung und EG-Konformitätserklärung für Maschinen oder Montageanleitung und Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine aufgeführt.
- Werden die Unterlagen nicht geliefert, können Kunden beispielsweise daran denken, etwa ein Viertel bis zu einem Drittel des Kaufpreises einzubehalten. Oft zeigt sich eine derartige Vorgehensweise als hilfreich und schon recht bald liegen die fehlenden Unterlagen vor.
- Als Alternative wäre denkbar, eine sogenannte Vertragsstrafe zu vereinbaren, für den Fall, dass die erforderlichen Unterlagen zu spät oder gar nicht geliefert werden.
- Es können vertraglich noch weitere Vereinbarungen getroffen werden wie beispielsweise die Bereitstellung der Risikobeurteilung. Darauf hat der Kunde prin-

zipiell kein Recht, kann es aber selbstverständlich vertraglich festlegen. Daher hat der Hersteller genau darauf zu achten, was der Kunde alles in der Bestellung fordert, bevor er die Auftragsbestätigung versendet.

■ 19.3 Lieferung und Abnahme

Auch bei der Lieferung des Produktes sind im Hinblick auf die Produktsicherheit einige Aspekte zu beachten. So ist beispielsweise im Hinblick auf die Abnahme folgendes gesetzlich in § 640 BGB geregelt:

(1) Der Besteller ist verpflichtet, das vertragsmäßig hergestellte Werk abzunehmen, sofern nicht nach der Beschaffenheit des Werkes die Abnahme ausgeschlossen ist. Wegen unwesentlicher Mängel kann die Abnahme nicht verweigert werden. Der Abnahme steht es gleich, wenn der Besteller das Werk nicht innerhalb einer ihm vom Unternehmer bestimmten angemessenen Frist abnimmt, obwohl er dazu verpflichtet ist.

(2) Nimmt der Besteller ein mangelhaftes Werk gemäß Abs. 1 Satz 1 ab, obschon er den Mangel kennt, so stehen ihm die in § 634 Nr. 1 bis 3 bezeichneten Rechte nur zu, wenn er sich seine Rechte wegen des Mangels bei der Abnahme vorbehält.

Diese Regelung gilt explizit für Bestellungen in Form von Werkverträgen. Falls sich die Vertragsform wie beispielsweise bei einem Kaufvertrag anders darstellt, wird gerade bei großen Maschinen empfohlen, die entsprechenden Abnahmevorsatzungen im jeweiligen Vertrag schriftlich zu fixieren.

Für die Verpflichtung aus § 640 BGB, also die Abnahme, ist beim Kunden in der Regel die Qualitätsabteilung zuständig. Es werden die beigelegten Dokumente entweder inhaltlich oder auch nur auf Vorhandensein nach Vollständigkeit überprüft. Zudem erfolgt eine Sichtprüfung der Lieferung.

Doch gerade bei größeren Projekten oder einer großen Maschine bedarf es intensivere Überprüfungen. Da gilt es ebenfalls die beiliegende Dokumentation auf Vollständigkeit hin zu prüfen. So sind gerade bei solchen Lieferungen im Vertrag entsprechende Passagen zur Validierung, Probelauf beim Lieferanten oder der Endabnahme enthalten. Hierbei gilt es beispielsweise das Produkt technisch zu überprüfen, aus der Risikobeurteilung folgende Schutzmaßnahmen zu validieren oder Schutzeinrichtungen zu verifizieren.

Eine sinnvolle Maßnahme ist es, bei entsprechenden Maschinen vertraglich Schulungsmaßnahmen zu vereinbaren. Dabei erhalten Kundenmitarbeiter von entsprechenden Experten des Herstellers die notwendigen Einweisungen, um die Maschine sicher betreiben zu können. Wichtig ist, dass die Kundenmitarbeiter dann unterschreiben, wenn sie die Maschine sicher bedienen können.

Im Folgenden finden sich 20 Fragen und Antworten. Die Firmennamen sind frei erfunden, alle sonstigen Angaben sind korrekt.

Frage 1:

Die Deltum GmbH hat 2007 mit einem portugiesischen Kunden einen Vertrag über die Lieferung mehrerer Maschinen abgeschlossen. Der geplante Liefertermin in 2008 konnte kundenseitig nicht eingehalten werden, da dieser Probleme mit der Baugenehmigung seiner Gesamtanlage hatte, welche die Maschinen der Deltum GmbH integrieren sollte. Erst 2012 wurde die Baugenehmigung erteilt und der Kunde bestand auf die Lieferung. Was hat dies für Konsequenzen?

Antwort:

Die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG trat am 29.12.2009 in Kraft. Da der Vertrag nach der alten Richtlinie geschlossen wurde und die Maschine erst 2012 in Verkehr gebracht wurde, sind die neueren Bestimmungen aus der Maschinenrichtlinie bindend. Sofern die Deltum GmbH mit ihrem portugiesischen Kunden keinen entsprechenden Passus für die Änderungskosten vertraglich geregelt hat, dass ein vom Hersteller unverschuldetes verspätetes Ausliefern zu Lasten des Kunden geht, muss Deltum die notwendigen Änderungen selbst finanzieren.

Bei der Beurteilung dieser Änderungen ist die zentrale Frage, ob die gebaute Maschine aus 2007 noch dem Stand der Technik in 2012 entspricht. Falls dies nicht der Fall ist, muss die Maschine umgebaut werden. Das betrifft sowohl die eigenen Bauteile als auch Zulieferartikel. Zudem ist die technische Dokumentation anzupassen. Dazu gehören in erster Linie die Risikobeurteilung und die Betriebsanleitung (s. Kap. 10).

Frage 2:

Eine Maschine wird 2001 gemäß Maschinenrichtlinie 98/37/EG rechtskonform für den europäischen Markt gefertigt, aber nicht in Verkehr gebracht. Die neue, unbenutzte Maschine wird nach Brasilien verkauft, wo die Maschine bis 2017 ebenfalls

unbenutzt in einer Halle lagert. Jetzt soll sie im Jahr 2018 in Europa zum Einsatz kommen. Was ist im Vorfeld zu beachten?

Antwort:

Gemäß Art. 2 S. 2 Buchst. h) ist Inverkehrbringen „die entgeltliche oder unentgeltliche erstmalige Bereitstellung einer Maschine oder einer unvollständigen Maschine in der Gemeinschaft im Hinblick auf ihren Vertrieb oder ihre Benutzung.“ Gemäß Art. 2 Nr. 2 Verordnung (EG) Nr. 765/2008 ist das Inverkehrbringen „die erstmalige Bereitstellung eines Produkts auf dem Gemeinschaftsmarkt“. In diesem Fall wird diese Maschine im Jahr 2018 erstmalig auf dem europäischen Markt in Verkehr gebracht und muss alle Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erfüllen.

Frage 3:

In der Maschinenrichtlinie sind keine Angaben enthalten, welche Personen an einer Risikobeurteilung teilnehmen sollen. Müssen die Teilnehmer dafür spezielle Qualifikationen aufweisen?

Antwort:

Es werden keine Vorgaben an die Qualifikation der Teilnehmer an einer Risikobeurteilung in der Maschinenrichtlinie gemacht. Bei der Zusammenstellung des Teams ist darauf zu achten, dass von den jeweiligen Personen die notwendigen Informationen geliefert werden können. In der Praxis setzt sich die „ideale“ Zusammensetzung des Teams bei einer Risikobeurteilung mindestens aus folgenden Abteilungen zusammen: Entwicklung, Qualität, Versuch, After Sales und Technische Redaktion.

Der Moderator der Sitzungen sollte die Maschine nicht im Detail kennen, sondern durch Stellen von teilweise einfachen Fragen die Sichtweise der Fachexperten erweitern. Wenn ein Fachexperte die Sitzungen leitet, besteht die Gefahr, dass er sich die Antworten selber gibt, was in der Regel nicht zielführend ist.

Frage 4:

Die Firma Mayerle GmbH betreibt eine ältere Maschine ohne Veränderung aus dem Jahr 1999. Doch es ist keine Betriebsanleitung nach Richtlinie 2006/42/EG (auch nicht nach Richtlinie 98/37/EG) auffindbar. Darf die unveränderte Maschine ohne Betriebsanleitung im eigenen Unternehmen trotzdem betrieben werden?

Antwort:

Der Hersteller hat die Dokumente 10 Jahre lang nach Inverkehrbringen des letzten Produktes einer Serie aufzubewahren. Daher kann er die Unterlagen noch vorrätig

haben, muss sie aber nicht. Sollte er sie nicht mehr liefern können, gelten nun die Betreiberpflichten aus der BetrSichV, um trotzdem ein sicheres Arbeiten mit der Maschine zu gewährleisten. So müssen im Rahmen einer Gefährdungsbeurteilung Maßnahmen definiert werden, die einen sicheren Betrieb der Maschine ermöglichen. Dabei muss die Maschine nicht zwingend nach aktuellem Stand von Wissenschaft und Technik neu ausgelegt werden. Es sollte zusätzlich klar dokumentiert werden, dass keine Betriebsanleitung mehr vorhanden ist. Unter Umständen besteht noch ein vertraglicher Anspruch.

Frage 5:

Ein deutsches Unternehmen besitzt ein Bohrwerk aus dem Jahr 1965. Die Maschine ist mechanisch nicht mehr im besten Zustand. Durch Zufall gab es das baugleiche Bohrwerk in Deutschland für einen günstigeren Preis zu kaufen, als die Reparatur der eigenen Maschine kosten würde. Es müssten bei der Austauschmaschine nur wenige Schläuche, Kabel und Dichtungen getauscht werden. Ansonsten ist die Maschine in einem tadellosen Zustand, besitzt aber altersbedingt noch keine CE-Kennzeichnung. Wenn die Maschine jetzt gekauft wird, was muss der Käufer bezüglich den Anforderungen aus der Maschinenrichtlinie tun, wenn das Sicherheitskonzept gleich bleibt?

Antwort:

Die Anlage wurde 1965 in Verkehr gebracht und jetzt als Gebrauchtmachine verkauft. Da mit dem Austausch von alten Schläuchen, Kabeln und Dichtungen keine wesentliche Veränderung vorliegt, fällt der Verkauf nicht unter die Richtlinie 2006/42/EG, sondern unter das Produktsicherheitsgesetz. Es gilt dabei § 3 Abs. 2 ProdSG.

Frage 6:

Bei einem belgischen Unternehmen soll der deutsche Hersteller an der von ihm hergestellten Maschine die Steuerung austauschen. So sollen mechanische durch elektrische Komponenten ersetzt werden. Handelt es sich dabei um eine wesentliche Veränderung?

Antwort:

Das kommt auf die Änderung an. Entstehen beim Austausch der Steuerung keine zusätzlichen Risiken dadurch, dass diese Risiken bereits im bestehenden Sicherheitskonzept abgedeckt waren, liegt keine wesentliche Änderung vor. Entstehen dagegen neue Risiken, kann es sich dann um wesentliche Änderung (s. Kap. 15) handeln.