

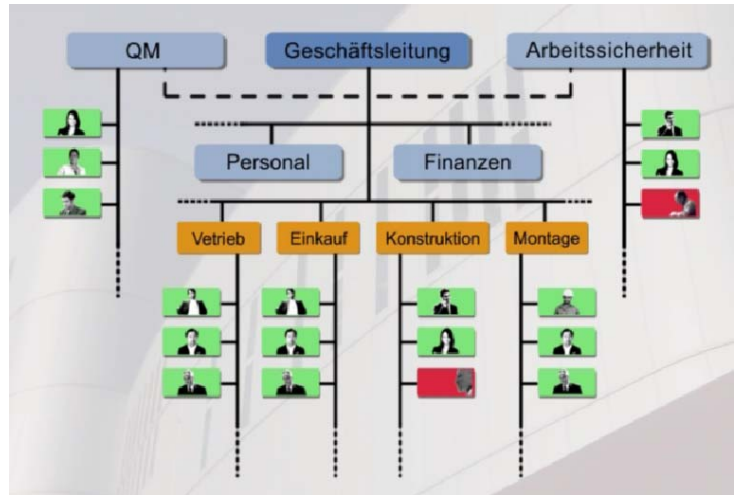
Der CE-Beauftragte als „Versicherer“ der Geschäftsleitung

Eine der wichtigsten Aufgaben des CE-Beauftragten liegt darin, dafür zu sorgen, dass die Erzeugnisse, die in den Verkehr gebracht werden, den einschlägigen gesetzlichen Mindestanforderungen entsprechen.

Schadens- oder Haftungsfälle, Verzögerungen bei der Inbetriebnahme und ein damit verbundener verspäteter Produktionsstart aber auch Reklamationen und Zahlungsverzögerungen sollen dadurch vermieden werden.

Die Praxis zeigt, dass in Unternehmen einzelne Personen Entscheidungen treffen, ohne die aktuellen gesetzlichen oder normativen Vorgaben zu kennen. Teilweise werden diese sogar bewusst ignoriert, obgleich es klare Vorgaben durch die Unternehmensleitung gibt.

Nach der neuen Maschinenrichtlinie 2006/42/EG



Rechtsverbindliche Unterschrift

Bevor eine Maschine im EWR in den Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen werden darf, muss eine EG-Konformitätserklärung „rechtsverbindlich“ unterschrieben werden.

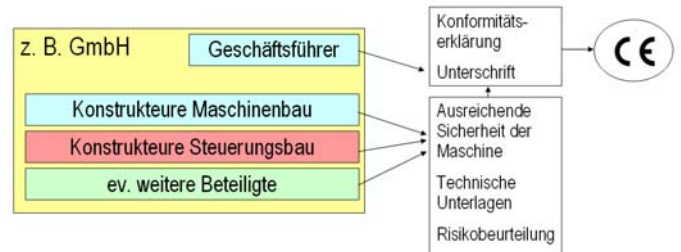
Damit erklärt der Unterzeichner u. a., dass im Herstellungsprozess von **allen** beteiligten Personen **alle** gesetzlichen Mindestanforderungen eingehalten wurden und dass die für die Kontrolle durch Behörden erforderlichen technischen Unterlagen mindestens 10 Jahre verfügbar bleiben werden.

An wen richtet sich die Maschinenrichtlinie im Wesentlichen?



Die MRL richtet sich an Hersteller oder Inverkehrbringer von Maschinen u. Anlagen:

- Organisatorisch: **Geschäftsleitung** bzw. **Haftungsverantwortliche(r)**
- Operativ: **Konstrukteure und Planer**

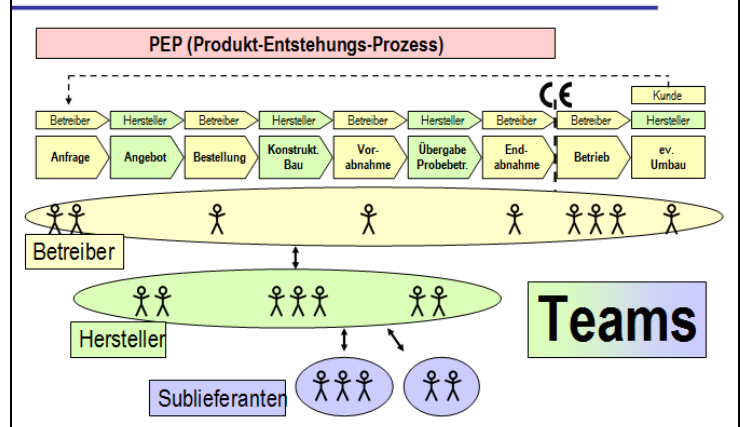


Viele Beteiligte

Maschinen und Anlagen entstehen meist im Zusammenspiel mehrerer Personen, Abteilungen und Unternehmen. Damit das Endergebnis den gesetzlichen Anforderungen entspricht, müssen mehrere Teams in entsprechender Weise zusammenwirken, nicht erst seit dem Inkrafttreten der Maschinenrichtlinie.

Der CE-Beauftragte sorgt dafür, dass die Prozesse entsprechend organisiert sind. Aber was noch wichtiger ist: Er sorgt für die nachhaltige Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen und ggf. vorhandener interner Arbeitsanweisungen. Zweckmäßiger Weise berichtet er über die Ergebnisse seiner Arbeit an die Geschäftsleitung.

Der Produktenstehungsprozess: Zusammenspiel verschiedener Personen, Abteilungen und Unternehmen



Ausbildung zum CE-Beauftragten durch IBF

Das Ziel ist klar: Die Geschäftsleitung muss sich auf die gewissenhafte und qualitativ entsprechende Arbeit des CE-Beauftragten verlassen können. Dementsprechend ist es besonders wichtig, dass die Geschäftsleitung über den Sinn, die Aufgaben und den Nutzen des CE-Beauftragten informiert ist und ihm die nötige Rückendeckung für die Umsetzung eventuell erforderlicher Anpassungen zukommen lässt.

Aus Erfahrung wissen wir, dass CE-Beauftragte teilweise über das Ziel hinausschießen, was zu überhöhten Kosten und zu Spannungen im Unternehmen führen kann. In unseren Ausbildungen achten wir in besonderer Weise darauf, bewährte bestehende Prozesse nicht zu verändern und die wirtschaftlichen Ziele der Unternehmen stets im Auge zu behalten.

Bei all unseren Beratungsleistungen verfolgen wir diese drei Ziele:

- Maximale Information in minimaler Zeit
- Hilfe zur Selbsthilfe
- Höchste Praxistauglichkeit

CE-Beauftragte auf zwei Ebenen

1. Der CE-Beauftragte im Unternehmen (CE-BU)

In der Praxis erscheint es sinnvoll, im Unternehmen einen CE-Beauftragten zu benennen. Dies muss nicht zwangsläufig eine neue Stelle sein. Vielmehr handelt es sich dabei um eine Rolle!

Die Aufgaben des CE-Beauftragten sind:

- In Anlehnung an ISO 9001:2008, Abschnitt 5.5.2 (Beauftragter der obersten Leitung): „Sicherstellen, dass die erforderlichen Prozesse eingeführt, verwirklicht und aufrecht erhalten werden.“ Dazu gehören z. B.:
 - Effiziente Implementierung der gesetzlichen sicherheitstechnischen Anforderungen in die Produktentstehungsprozesse und Organisation des optimalen Workflows.
 - Für allen am Produktentstehungsprozess beteiligten Personen wird das für ihren jeweiligen Tätigkeitsbereich erforderliche Fachwissen und die am besten geeigneten Methoden der Wissensvermittlung und Wissensaktualisierung ermittelt und umgesetzt.
 - Überwachen: Vor allem mangelnde Kontrolle führt in vielen Unternehmen dazu, dass CE-Umsetzungskonzepte nicht nachhaltig gelebt werden. Die gesetzlich geforderten Organisations- und Überwachungspflichten sind dadurch oft nicht eingehalten, was im Schadensfall wiederum ein großes Produkthaftungsrisiko darstellt. Vor allem Führungskräfte reagieren darauf mit Verwunderung, da sie der Meinung sind, man habe alles ordnungsgemäß organisiert.

2. Der CE-Beauftragte im Projekt (CE-BP)

Auch auf Projektebene kann es zweckmäßig sein, einen CE-Beauftragten zu benennen, der nicht zwangsläufig mit dem CE-Beauftragten im Unternehmen identisch sein muss. Seine Aufgaben sind:

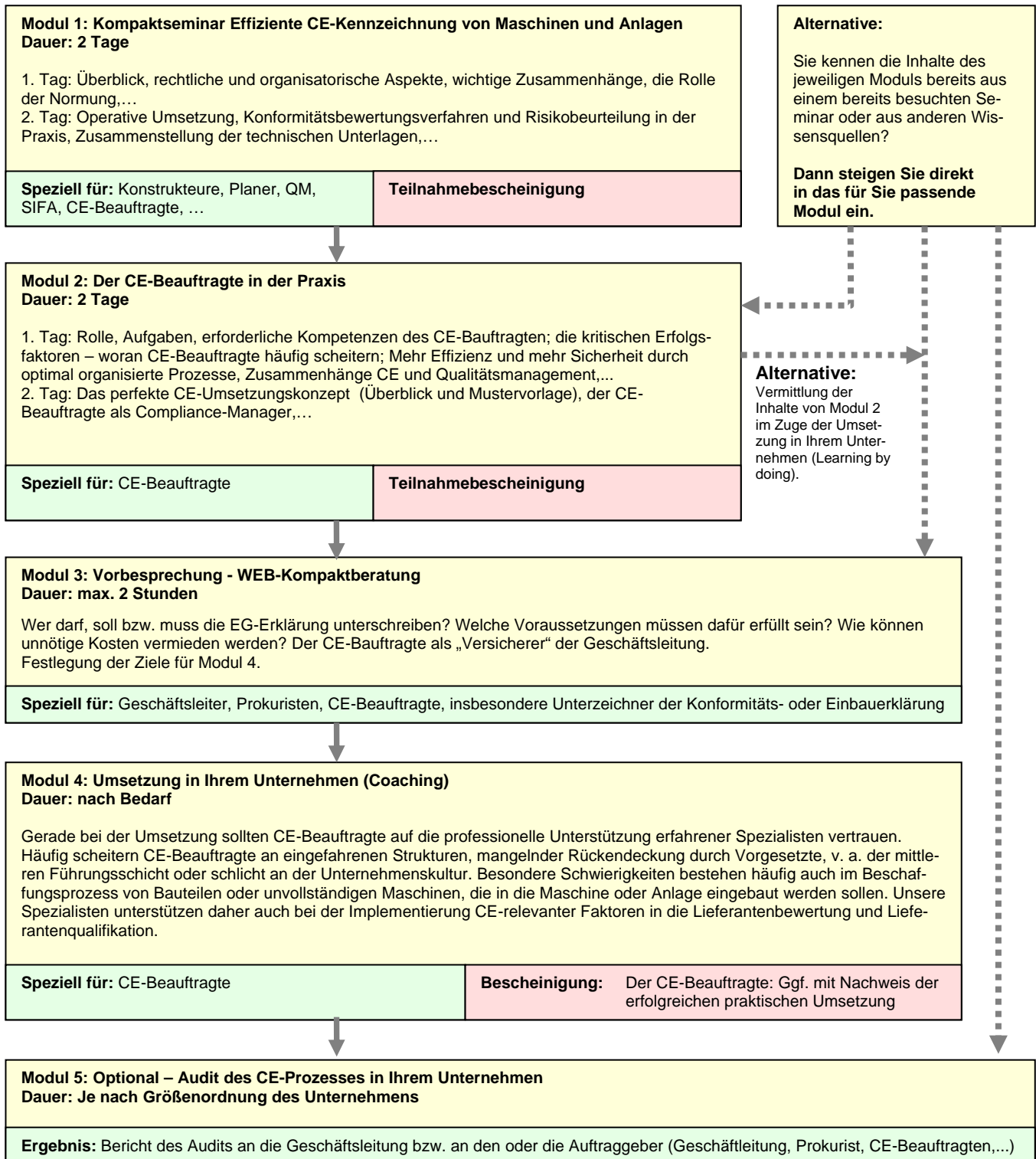
- Koordination und Überwachung der Einhaltung der organisatorischen Vorgaben im Produktentstehungsprozess eines konkreten Projekts bzw. eines bestimmten Erzeugnisses (Maschine oder Anlage).
- Fertigmeldung an den Unterzeichner der Konformitätserklärung oder Einbauerklärung.
- Ggf. Unterstützung von Konstrukteuren und Planern bei der Wahl geeigneter sicherheitstechnischer Lösungen.
- Kontrollfunktion für die Geschäftsleitung, dass die gesetzlichen Vorgaben eingehalten werden.

In der Praxis wurden diese Aufgaben bisher häufig vom Projektleiter übernommen, was im Grunde auch so bleiben kann. Der CE-Beauftragte für das jeweilige Projekt übernimmt aber auch die Verantwortung für eine ordnungsgemäß durchgeführte CE-Kennzeichnung.

MRL 2006/42/EG, Art. 5 (3): „Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muss im Hinblick auf das in Artikel 12 genannte Verfahren über die notwendigen Mittel verfügen oder Zugang zu ihnen haben, um sicherzustellen, dass die Maschine die in Anhang I aufgeführten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllt.“

Höchste Beratungseffizienz durch unser flexibles Ausbildungskonzept

Wählen Sie genau den für Ihr Unternehmen optimalen Weg zur effizienten CE-Kennzeichnung:



Darüber hinaus stehen unsere CE-Spezialisten für weitere individuelle Unterstützung zur Verfügung. Aber in allen Fällen gilt: Maximale Beratungseffizienz ist oberstes Ziel! Somit reduziert sich der Einsatz unserer Berater auf das absolute Minimum.

Modul 1 - Detailprogramm: Praxisseminar Effiziente CE-Kennzeichnung von Maschinen und Anlagen

2-tägiges
Praxisseminar

Beantwortung grundsätzlicher Fragen

- Die zwei wichtigsten Punkte zur effizienten Umsetzung der Maschinenrichtlinie
- Welche Gefahren bestehen im Falle der Nichteinhaltung der Maschinenrichtlinie?
- Was Geschäftsführer oder Technische Leiter über die CE-Kennzeichnung unbedingt wissen sollten
- Wodurch entstehen hohe „CE-Kosten“ und wie können diese reduziert werden?
- Welche Zusammenhänge bestehen zwischen der CE-Kennzeichnung und dem Normenwesen
- Müssen Normen beim Bau von Maschinen angewandt werden? Welche sind die wichtigsten?
- Ist es sinnvoll, einen für die CE-Kennzeichnung "Zuständigen" zu installieren? Lohnt sich der Einsatz externer Dienstleister?
- Welche Maschinen fallen in den Anwendungsbereich der MRL?
- CE-Kennzeichnung für Maschinenanlagen: In welchen Fällen muss für verkettete Maschinen eine CE-Kennzeichnung erfolgen?
- Grafischer Ablauf der Maschinenrichtlinie

CE in den Abteilungen

- Was Sie beim Einkauf von Maschinen, Maschinenkomponenten oder Steuerungen unbedingt beachten sollten
- Zusammenhänge CE-Kennzeichnung und Qualitätssicherung. Kann sich der Käufer auf ein ISO 9001-Zertifikat des Lieferanten verlassen?
- CE und Arbeitnehmerschutz
- CE im Verkauf
- Umbau von Maschinen und Anlagen - wann liegt eine "wesentliche Veränderung" vor?

Zusammenarbeit verschiedener Fachabteilungen oder Fachfirmen

- Welche Schnittstellen bestehen zwischen den an einem Projekt beteiligten Abteilungen oder Unternehmen (v. a. im Industrieanlagenbau)?
- Wer ist im Sinne der Maschinenrichtlinie für welche Tätigkeiten (Gefahrenanalyse/ Risikobeurteilung, technische Dokumentation, Konformitätserklärungen,...) zuständig?
- Wie können häufige Fehler an diesen Schnittstellen vermieden werden?

Beispielhafte Konformitätsbewertung

Dieser Seminartag steht im Zeichen der praktischen Umsetzung der Inhalte des ersten Tages.

- Einstufung von Produkten i. S. d. MRL (Art. 1)
- Anwendung weiterer Richtlinien klären (z. B. Niederspannung, EMV,...)
- Anwendung von Normen klären
- Beispielhafte Durchführung einer Gefahrenanalyse bzw. Risikobeurteilung; Risikobewertung – Zusammenhänge von EN ISO 12100, EN ISO 14121-1 und EN ISO 13849-1
- Grundsätze für die Integration der Sicherheit (MRL Anh. I (1.1.2 b))
- Technische Dokumentation und Betriebsanleitung zusammenstellen (Checklisten)
- Einbeziehung einer "benannten Stelle"
- Interne Fertigungskontrolle
- CE-Zeichen anbringen, EG-Konformitätserklärung oder Einbauerklärung/ Herstellererklärung drucken

Anhand vorbereiteter Checklisten wird eine Konformitätsbewertung (inkl. Gefahrenanalyse/ Risikobeurteilung) beispielhaft durchgeführt.

Modul 2 – Detailprogramm: Der CE-Beauftragte in der Praxis

2-tägiges
Praxisseminar

Einführung und Überblick

- Die wichtigsten Voraussetzungen für eine effiziente CE-Kennzeichnung
- Die (zwei) Rollen des/der CE-Beauftragten:
 - im Unternehmen
 - in Projekten
 Wer wofür zuständig ist. Wer wofür nicht verantwortlich gemacht werden kann.
- Der CE-Beauftragte als Compliance-Manager bzw. „Versicherer“ der Geschäftsleitung und Teil des Risikomanagements im Unternehmen. Wie Unternehmensrisiken reduziert werden können?
- Welche Informationen im CE-Compliance-Bericht an die Geschäftsleitung nicht fehlen dürfen!
- Der CE-Beauftragte im Produktentstehungsprozess.

Effiziente CE-Kennzeichnung – die kritischen Erfolgsfaktoren

- Teamgeist und Eigeninitiative: Die zwei wichtigen Faktoren für effiziente Produktentstehungsprozesse.
- Warum die sicherheitstechnische Konzeption nach "Bestem Wissen und Gewissen" häufig nicht ausreicht.
- Zusammenhang CE-Kennzeichnung und Wissensmanagement: Harmonisierte europäische Normen als Nachschlagewerke nutzen.
- Erfahrungswissen aus harmonisierten Normen in unternehmensspezifisches Erfahrungswissen umsetzen und archivieren(Dokumentation).
- Wissenswertes bei der Anwendung von Normen. Organisation des Normenwesens im Unternehmen.

Mehr Effizienz und mehr Sicherheit durch optimal organisierte Prozesse

- Häufige Fehler: Methoden, wie diese in kleinen und mittleren Unternehmen aber auch in internationalen Konzernen vermieden werden können.
- Zusammenhang CE-Kennzeichnung und Qualitätssicherung
- Die kritischen Erfolgsfaktoren: Wer im Unternehmen ist von der CE-Kennzeichnung in welcher Weise betroffen? Welche Schnittstellen ergeben sich im Workflow? Checklisten zur Ermittlung der Unternehmensrisiken.
- Methoden zur Vermeidung der zutreffenden Risiken.

Zusammenhänge der CE-Kennzeichnung zu EN ISO 9001

- Die Forderung der EN ISO 9001:2008 zur Einhaltung einschlägiger gesetzlicher Bestimmungen!
- Die Aussagekraft von QM-Zertifikaten im Zusammenhang mit CE. Können Käufer auf das CE-Zeichen vertrauen? Kann auf eine Abnahme verzichtet werden?
- Die wichtige Bedeutung der Lieferantenbewertung und Lieferantenauditierung – vor allem im Anlagenbau

Das perfekte CE-Umsetzungskonzept für Ihr Unternehmen

- Zwei Seiten aus EN ISO 12100-1 ersetzen umfangreiche CE-Umsetzungskonzepte
- Der Workflow im Produktentstehungsprozess – vor allem an den Schnittstellen im Anlagenbau
- Die projektbegleitende Dokumentation als Kommunikationsmittel effizient nutzen.
- Prozessbeschreibung der einzelnen Abteilungen in Anlehnung an die Forderungen aus der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, EN ISO 12100 und EN ISO 14121-1
- Non Conformance Costs vermeiden.

Informations-Overload vermeiden – kompakte und gezielte Wissensgewinnung

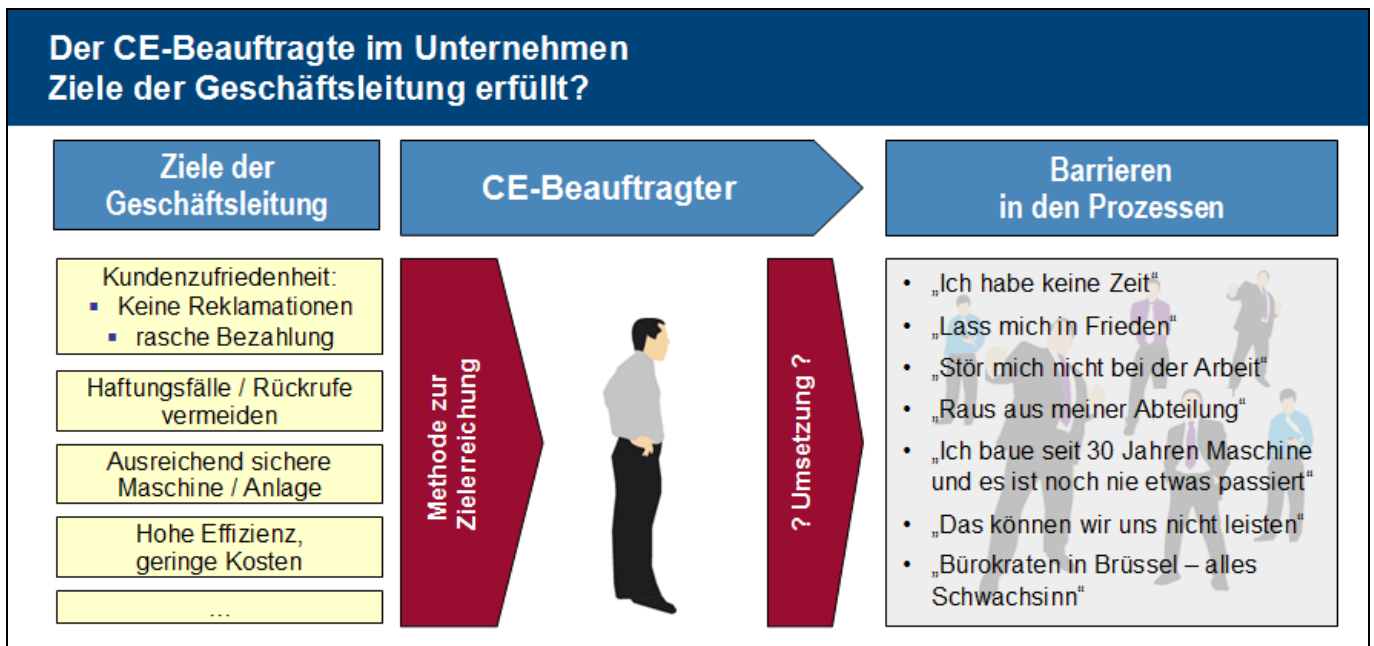
- Wer im Unternehmen benötigt welches CE-Wissen? Checkliste zur Ermittlung des Wissensbedarfs in den Abteilungen. Matrix zur Ermittlung, wie dieses Wissen möglichst effizient erworben bzw. vermittelt werden kann.
- Wie können Dokumentationen von Risikobeurteilungen als Wissensdatenbanken genutzt werden?
- Schwierigkeiten von Dokumentationsverantwortlichen in der Praxis. Lösungsvarianten zur Vermeidung von Dokumentationsbarrieren.

Die nächsten Schritte – die erfolgreiche Umsetzung in Ihrem Unternehmen

- Mit welchen Barrieren ist zu rechnen und wie kann diesen begegnet werden?
- Die perfekte Herangehensweise für Ihr Unternehmen
- Abschlussdiskussion

Modul 4: Effiziente Umsetzung der CE-Kennzeichnung im Unternehmen

In zahlreichen Gesprächen mit CE-Beauftragten konnten wir die Erfahrung gewinnen, dass die Umsetzung des gelernten Fachwissens im Unternehmen große Schwierigkeiten bereitet. Mit der Ausbildung zum CE-Beauftragten sind die Ziele damit noch nicht erreicht. In vielen Fällen scheitert es nicht primär am erforderlichen Mindestwissen sondern an unternehmenskulturell bedingten Barrieren. Der Prophet im eigenen Land findet kein Gehör – all zu oft, weil es die betroffenen Personen gar nicht hören *wollen!*



Unterstützung durch IBF

Gerne unterstützen wir Ihren CE-Beauftragten bei der konkreten Umsetzung der CE-Kennzeichnung in Ihrem Unternehmen. Dabei ist uns besonders wichtig, die Ziele der Geschäftsleitung bzw. des verantwortlichen Prokuristen konkret zu kennen. Diese werden im Modul 3 gemeinsam abgestimmt.

Ziel der Beratung ist es, den CE-Beauftragten so rasch als möglich dazu zu befähigen, alle weiteren Maßnahmen selbst umsetzen zu können.

Optional führen wir in Modul 5 ein Audit der CE-relevanten Prozesse in Ihrem Unternehmen durch. Den Abschluss bildet ein Auditbericht über den aktuellen Status der Umsetzung aus Sicht des Auditors.

Für weitere Fragen stehen wir gerne zu Ihrer Verfügung. Wir beraten Sie auch gerne bei der Wahl der optimalen Methode in Ihrem Unternehmen. Rufen Sie uns einfach an oder senden Sie uns ein E-Mail:

IBF-Automatisierungs- und Sicherheitstechnik GmbH
Bahnhofstraße 8
A-6682 Vils

T: +43 5677 5353-0
H: www.ibf.at
E: office@ibf.at