

# CE-Kennzeichnung von Chargiervorrichtungen

In der Praxis taucht immer wieder die Fragestellung auf, inwiefern kranbare Chargiervorrichtungen für Wärmebehandlungsbetriebe als Lastaufnahmemittel zu deklarieren sind und ob es eine CE-Kennzeichnungspflicht dafür gibt. Kurzgefasst: ja, beides ist erforderlich. Im Folgenden soll ein Überblick über die entsprechenden Rechtsgrundlagen einer CE-Kennzeichnung gegeben werden und was seitens des Betreibers und Herstellers beachtet werden muss.

## Einsatzbedingungen von Chargiervorrichtungen

Die in industriellen Wärmebehandlungsprozessen genutzten Chargiervorrichtungen – z. B. Schachtofengestelle oder Körbe (Bild 1) – zur Handhabung des Wärmebehandlungsguts unterliegen einem

komplexen Beanspruchungskollektiv aus mechanischer und thermischer Beanspruchung sowie chemischer Wechselwirkung mit Atmosphäre und Abschreckmedium (Bild 2).

Für den Hersteller bzw. Inverkehrbringer (Händler) gilt die gesetzliche Verpflichtung, nur sichere Produkte in den Umlauf zu bringen. Der Nachweis hierüber wird über eine Konformitätserklärung (CE-Kennzeichnung) erbracht.

Aufgrund der Belastungsbedingungen unterliegen die Chargiervorrichtungen einer Alterung, die eine regelmäßige Zustandskontrolle erforderlich macht. Die diesbezüglichen Betreiberpflichten sind gesetzlich über Betriebsicherheitsverordnung und Arbeitssicherheitsgesetz geregelt.

**Definition „Lastaufnahmemittel“**  
Chargiervorrichtungen für Wärmebehand-

lungsbetriebe, z. B. Körbe oder Chargiergestelle, werden durch die Maschinenrichtlinie „RICHTLINIE 2006/42/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung)“ eindeutig als Lastaufnahmemittel definiert. Unter Artikel 1, Abs.1 (d) wird explizit der Gültigkeitsbereich für Lastaufnahmemittel definiert.

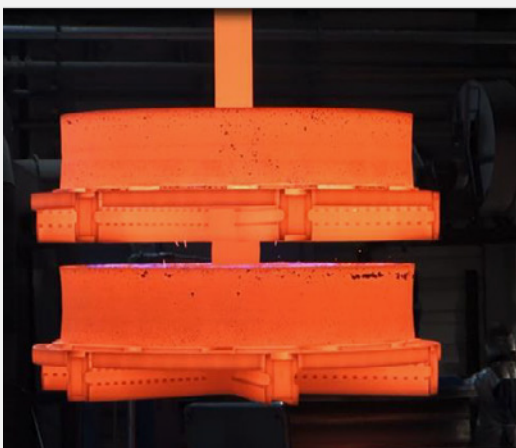
Eine Begriffsbestimmung für Lastaufnahmemittel ist in Artikel 2 (d) gegeben: „(...)Lastaufnahmemittel“ ein nicht zum Hebezeug gehörendes Bauteil oder Ausrüstungsteil, das das Ergreifen der Last ermöglicht und das zwischen Maschine und Last oder an der Last selbst angebracht wird oder das dazu bestimmt ist, ein integraler Bestandteil der Last zu werden, und das gesondert in Verkehr gebracht wird; als



Schachtofengestelle



Körbe



**Bild 1:** Beanspruchungskollektiv von Chargiervorrichtungen in Wärmebehandlungsprozessen

Lastaufnahmemittel gelten auch Anschlagmittel und ihre Bestandteile;(..)".

Für Produkte, die unter die Maschinenrichtlinie fallen (d. h. auch Lastaufnahmemittel) ist die CE-Kennzeichnung verpflichtend geregelt – jeder Hersteller oder Inverkehrbringer muss somit die Konformität von kranbaren Chargiergestellen und -körben belegen. Wichtig ist hierbei zu wissen, dass jedes Chargiergestell unabhängig von seinem Herstellungsland beim Einsatz oder Inverkehrbringen in einen EU-Mitgliedstaat diese Anforderungen erfüllen muss. Die Verantwortung dafür trägt der Inverkehrbringer – das kann z. B. ein Händler sein oder ein Hersteller, der das Produkt dann über seine Vertriebsstruktur in den Markt bringt.



**Bild 2:** Chargiervorrichtungen sind Lastaufnahmemittel im Sinne der Maschinenrichtlinie und unterliegen der CE-Kennzeichnungspflicht

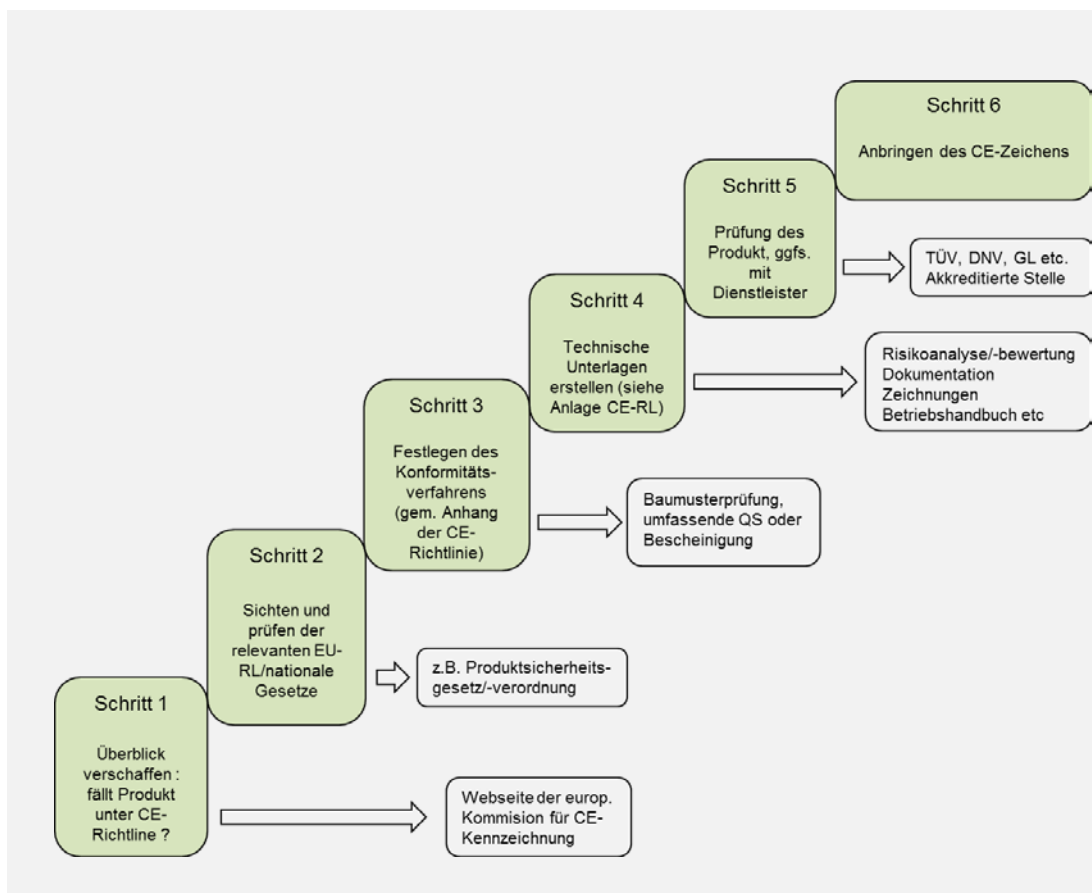
### Ablauf einer CE-Kennzeichnung

Die Europäische Union erlässt Rechtsvorschriften zur Harmonisierung (= Vereinheitlichung) der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten (Harmonisierungsvorschrift). Ob ein Produkt grundsätzlich der CE-Kennzeichnungspflicht unterliegt, kann bei der EU auf der entsprechenden Homepage recherchiert werden. Für Lastaufnahmemittel ist die CE-Kennzeichnungspflicht über die Maschinenrichtlinie geregelt. **Bild 3** gibt einen Überblick über die einzelnen Schritte eines CE-Konformitätsverfahrens.

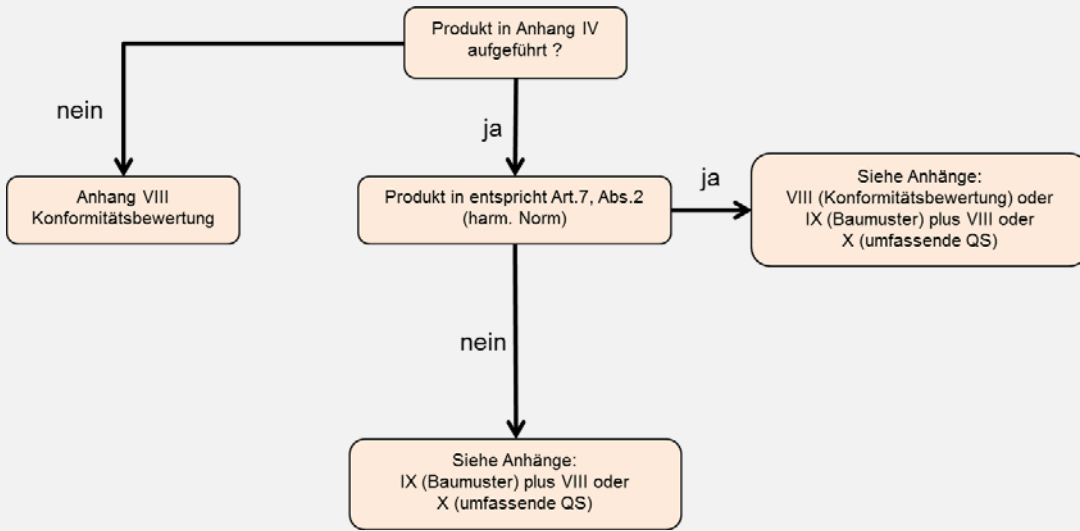
Die einzelnen Mitgliedstaaten setzen die EU-Richtlinie in nationales Recht um; dieses muss daher bei einer Konformitätsbewertung mitbetrachtet werden. In Deutschland ist insbesondere das Produktsicherheitsgesetz und -verordnung zu beachten.

Im nächsten Schritt muss durch den Hersteller (Inverkehrbringer) das anzuwendende Konformitätsverfahren festgelegt werden; näheres ist dazu in Anhängen der Maschinenrichtlinie geregelt (**Bild 4**). Hier

wird auch festgelegt, welche Produkte einer Baumusterprüfung zu unterziehen sind, einer umfassenden Qualitätssicherung bedürfen oder mit einem Konformitätsbewertungsverfahren zu belegen sind.



**Bild 3:** Schematischer Ablauf eines CE-Konformitätsverfahrens



**Bild 4:** Das Konformitätsbewertungsverfahren ist über die Anhänge der Maschinenrichtlinie geregelt

pflichten. Hier kann einfach und unkompliziert die Zustandskontrolle dokumentiert werden; außerdem werden – ähnlich wie bei einer Wartungscheckliste – wesentliche Prüfmerkmale aufgelistet. Auf Wunsch kann die Zustandskontrolle, -dokumentation und fachgerechte Reparatur als Dienstleistung bei einigen Herstellern bezogen werden; auch die Friedr. Lohmann GmbH Edelstahlgießerei bietet diesen Service an.

Alle vorgenannten Schritte erfordern eine umfassende technische Dokumentation (z. B. Konstruktionsnachweise, mitgeltende Normen und Regelwerke, Risikoanalysen etc.) inkl. eines Betriebshandbuchs mit einer Definition der bestimmungsgemäßen Verwendung.

Unter Umständen ist die Produktprüfung (z. B. bei Baumusterprüfung oder umfassender Qualitätssicherung) mit einer benannten Stelle, z. B. TÜV, Dekra, DNV etc., notwendig. Das Prüfverfahren wird dann in Art, Umfang und Inhalt zwischen Hersteller und benannter Stelle abgestimmt.

Abschließend wird das CE-Kennzeichen am Produkt angebracht, wobei auch hier die Vorgaben der Produktsicherheitsverordnung zu beachten sind. Mit dem angebrachten CE-Kennzeichen bestätigt der Hersteller (Inverkehrbringer) die Konformität seines Produktes mit den – je nach zutreffender Harmonisierungsrichtlinie – zu erfüllenden „Grundlegenden Anforderungen“. Mit anderen Worten: der Hersteller bestätigt, dass er alle relevanten Gesetze, Stand der Technik, Verordnungen etc. einhält und

ein sicheres Produkt auf den Markt bringt.

Es versteht sich von selbst, dass das ganze Verfahren eine entsprechend sorgfältige Normen- und Gesetzrecherche voraussetzt und mit signifikantem Aufwand verbunden ist. Insbesondere der Punkt Risikoanalyse ist von großer Bedeutung – hier erkannte Risiken müssen sicher abgestellt werden, was u. U. eine Neukonstruktion des Gestells oder Korbs nach sich ziehen kann.

### Beispiel einer CE-Dokumentation

Der Hersteller muss wie oben beschrieben eine umfangreiche Dokumentation nachweisen, die die Konformität mit den relevanten Normen, Regelwerken und Gesetzen belegt. Diese Normen werden in der CE-Erklärung als mitgeltende Unterlagen aufgeführt.

Der Betreiber erhält neben der CE-Erklärung ein Betriebshandbuch inkl. Prüfbuch und Stammbblatt zur sicheren Handhabung der Chargierkörbe und -gestelle. Das Prüfbuch dient dabei dem Betreiber als Unterstützung zur Nachweisdokumentation seiner Betreiber-

βerei bietet diesen Service an.

### Nach der Kennzeichnung ist vor der Kennzeichnung

Die vorgenommene Kennzeichnung gilt grundsätzlich nur solange, wie sich die gesetzlichen Grundlagen sowie wesentliche Produktmerkmale nicht ändern. Sobald relevante Änderungen am Produkt vorgenommen werden (Bauweise, Materialien etc.) ist eine Neubewertung erforderlich. Gleiches gilt für eine eventuelle Änderung der Gesetzgrundlage. Eine regelmäßige Prüfung, ob für das Produkt neue harmonisierte Normen existieren, ist daher unabdingbar.

Autor:  
**Dr. Roman Ritzenhoff**

Kontakt:  
**Friedr. Lohmann GmbH Edelstahlgießerei**  
Witten  
02302 / 8906-45  
ritzenhoff@lohmann-stahl.de  
www.lohmann-stahl.de