

Berichte zur aktiven Marktüberwachung 2017 und 2018
in Baden-Württemberg
im Bereich Produktsicherheit

(Stand: 20.11.2020)



Baden-Württemberg

MINISTERIUM FÜR UMWELT, KLIMA UND ENERGIEWIRTSCHAFT

Inhaltsverzeichnis

Abbildungsverzeichnis	9
Tabellenverzeichnis	9
Abkürzungsverzeichnis	10
Einleitung	12
1 Maschinensteuerungen (2017)	13
1.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	13
1.2 VORGEHEN METHODIK.....	13
1.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	13
1.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	13
2 Lärmemission nach 9.ProdSV und/ oder 32. BImSchV	14
2.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	14
2.2 VORGEHEN METHODIK.....	14
2.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	15
2.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	16
3 CE-Management bei Wirtschaftsakteuren (2017).....	16
3.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	16
3.2 VORGEHEN UND METHODIK.....	17
3.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	17
3.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	18
4 Laserbearbeitungsmaschinen	19
4.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	19
4.2 VORGEHEN METHODIK.....	19
4.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	20
4.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	20
5 Maschinen zum Heben von Lasten und/ oder Personen – Sondierung Schweißnahtprüfung	20
5.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	20
5.2 VORGEHEN METHODIK.....	21
5.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	21
5.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	22
6 Werkzeugmaschinen (Zwischenbericht)	22
6.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	22
6.2 VORGEHEN UND METHODIK.....	22
6.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	23
6.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	23

7	Marktaufsicht auf Messen (2017, gewerbliche Produkte)	23
7.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	23
7.2	VORGEHEN METHODIK.....	25
7.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	25
7.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	26
8	Aufzüge	26
8.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	26
8.2	VORGEHEN METHODIK.....	26
8.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	26
8.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	27
9	Produkte für explosionsgefährdete Bereiche – ATEX	28
9.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	28
9.2	VORGEHEN METHODIK.....	28
9.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	28
9.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	28
10	Wippkreissägen (Zwischenbericht)	29
10.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	29
10.2	VORGEHEN METHODIK.....	29
10.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	29
10.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	30
11	Kraftbetätigte Türen und Tore (2017)	30
11.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	30
11.2	VORGEHEN METHODIK.....	30
11.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	31
11.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	31
12	Handkreissägen – PROSAFE JointAction 2015 Power Tools 2	31
13	Verbrennungsmotoren in oder zum Einbau in mobile Maschinen	32
13.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	32
13.2	VORGEHEN METHODIK.....	32
13.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	33
13.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	34
14	Säbel- und Stichsägen	34
14.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	34
14.2	VORGEHEN METHODIK.....	34
14.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	35
14.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	35
15	Hebebühnen	35

15.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	35
15.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	36
15.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	37
15.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	37
16	Hydraulische Wagenheber für Kraftfahrzeuge	38
16.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	38
16.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	38
16.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	39
16.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	39
17	Trennschleifscheiben.....	39
17.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	39
17.2	VORGEHEN METHODIK.....	39
17.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	40
17.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	40
18	Drohnen für überwiegend gewerbliche Verwendung.....	41
18.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	41
18.2	VORGEHEN METHODIK.....	41
18.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	42
18.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	43
19	Trennende Schutzeinrichtungen (fest und beweglich) sowie deren Verriegelungseinrichtungen.....	43
19.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	43
19.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	44
19.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	44
19.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	44
20	Winkelschleifer kleiner Bauform.....	44
20.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	44
20.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	45
20.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	45
20.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	45
21	Motor- und Kettensägen – PROSAFE JointAction 2014 Chain-saws	46
22	Maschinensteuerungen (2018)	46
22.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	46
22.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	47
22.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	47
22.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	47
23	CE-Management bei Wirtschaftsakteuren (2018).....	48

23.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	48
23.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	48
23.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	48
23.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	49
24	Tischkreissägen kleiner Bauform	50
24.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	50
24.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	50
24.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	51
24.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	51
25	Eigenherstellung/ wesentliche Änderung von Maschinen.....	52
25.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	52
25.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	52
25.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	55
25.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	56
26	B2B-Importe in Zusammenarbeit mit dem Zoll	58
26.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	58
26.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	58
26.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	59
26.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	60
27	Messebegehungen (2017, Verbraucherprodukte)	61
27.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	61
27.2	VORGEHEN METHODIK.....	61
27.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	61
27.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	61
28	Protektoren (Persönliche Schutzausrüstung)	62
28.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	62
28.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	62
28.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	62
28.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	63
29	Schnuller und Schnullerhalter – PROSAFE JointAction Soothers and Sootherholders..	63
29.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	63
29.2	VORGEHEN METHODIK.....	64
29.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	64
29.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	64
30	Smoothie-Mixer	65
30.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	65
30.2	VORGEHEN METHODIK.....	65

30.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	65
30.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	65
31	Plastifizierte Spielzeuge – PROSAFE JointAction Plasticized Toys	66
31.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	66
31.2	VORGEHEN METHODIK.....	66
31.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	68
31.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	69
32	Spielgeräte für In- und Outdoorbereich – PROSAFE JointAction Safety Playground....	70
32.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	70
32.2	VORGEHEN METHODIK.....	70
32.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	71
32.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	72
33	Toaster	72
33.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	72
33.2	VORGEHEN METHODIK.....	72
33.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	73
33.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	73
34	Kinderbetten.....	74
34.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	74
34.2	VORGEHEN METHODIK.....	74
34.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	74
34.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	75
35	Verbraucherprodukte mit Laser (2017)	76
35.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	76
35.2	VORGEHEN METHODIK.....	76
35.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	76
35.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	77
36	Gaskocher.....	77
36.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	77
36.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	77
36.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	78
36.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	78
37	Lithium-Ionen-Solarstromspeicher.....	79
38	Verbraucherprodukte mit Laser oder LED (2018).....	80
38.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	80
38.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	81
38.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	81

38.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	82
39	Marktaufsicht auf Messen (2018).....	82
39.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	82
39.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	83
39.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	83
39.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	83
40	Spielzeuge aus Schaumstoff.....	84
40.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	84
40.2	VORGEHEN METHODIK.....	85
40.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	85
40.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	86
41	Kletterausrüstung (Persönliche Schutzausrüstung).....	88
41.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	88
41.2	VORGEHEN METHODIK.....	88
41.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE UND MAßNAHMEN.....	89
41.4	FOLGERUNGEN	89
42	Fritteusen	90
42.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	90
42.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	90
42.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	90
42.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	91
43	Saugroboter	91
43.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	91
43.2	VORGEHEN METHODIK.....	91
43.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	91
43.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	92
44	Geschossspielzeug	92
44.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	92
44.2	VORGEHEN METHODIK.....	92
44.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	93
44.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	94
45	Schutzwesten (Persönliche Schutzausrüstung)	94
45.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	94
45.2	VORGEHEN UND METHODIK.....	95
45.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	95
45.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	96
46	Netzteile.....	96

46.1	DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS	96
46.2	VORGEHEN METHODIK.....	96
46.3	ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE	96
46.4	MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN.....	97

Abbildungsverzeichnis

ABBILDUNG 1: BEISPIEL EINER MOTOR-HACKE (QUELLE: RPT)	15
ABBILDUNG 2: BEISPIEL DES ANGEGEBENEN GARANTIERTEN SCHALLLEISTUNGSPEGELS EINER BENZIN-MOTORHACKE (QUELLE: RPT)	16
ABBILDUNG 3: REUTLINGER FRIEDHOFSTAG (QUELLE: RPT)	24
ABBILDUNG 4: TIEFBAU LIVE/ RECYCLING AKTIV IN KARLSRUHE (QUELLE: RPT)	24
ABBILDUNG 5: SCHWER LESBARE UND TEILWEISE VERDECKTE KENNZEICHNUNGEN (QUELLE: RPT)	33
ABBILDUNG 6: MINISTER UNTERSTELLER ERÖFFNET DIE VERANSTALTUNG ZUR MASCHINENRICHT- LINIE, AUF DER DAS THEMA „EIGENBAU/GEÄNDERTE MASCHINEN“ BEHANDELT WIRD (QUELLE RPT)	53
ABBILDUNG 7: DISKUSSIONSRUNDE IN EINEM THEMENTISCH (QUELLE: RPT)	54
ABBILDUNG 8: INTERNETBERICHTERSTATTUNG AUF DEN SEITEN DES REGIERUNGSPRÄSIDIUMS TÜBINGEN (QUELLE: RPT)	55
ABBILDUNG 9: MESSGERÄT UND MOBILER PC (QUELLE: RPT)	59
ABBILDUNG 10 MÄNGELVERTEILUNG PLASTIFIZIERTER SPIELZEUGE IN VERSCHIEDENEN MITGLIED- STAATEN (QUELLE: RPT)	69
ABBILDUNG 11: BRENNENDER TOASTER (QUELLE: LUBW)	73

Tabellenverzeichnis

TABELLE 1: ERGEBNISSE DER AKTION CE-MANAGEMENT	18
TABELLE 2: ÜBERSICHT KONTROLLTAGE (QUELLE: RPT)	60
TABELLE 3: FESTGESTELLTE MÄNGEL MIT HÄUFIGKEIT DES AUFTRETENS UND DER RISIKO- EINSCHÄTZUNG	75

Abkürzungsverzeichnis

3D = dreidimensional
AMB = Ausstellung für Metallbearbeitung
AdCo = Administrative Co-operation
ArbStättV = Arbeitsstättenverordnung
ATEX = Atmosphères Explosible
B2B = Business-to-Business
BAuA = Bundesanstalt für Arbeitsschutz- und Arbeitsmedizin
BGHM = Berufsgenossenschaft Holz und Metall
BImSchV = Bundes Immissionsschutzverordnung
BMS = Batterie-Management-System
BNetzA = Bundesnetzagentur
BW = Baden-Württemberg
Cd = Cadmium
CE = Communauté Européenne
CMR-Stoffe = krebserzeugende, erbgutverändernde und fruchtbarkeitsgefährdende Gefahrstoffe
CO₂ = Kohlenstoffdioxid
Cobot = kollaborativer Roboter
DEHP = Bis(2-ethylhexyl)phthalat, Diethylhexylphthalat
DGUV = Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung
DIN = Deutsches Institut für Normung
DIY = Do-it-Yourself
DKE = Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik in DIN und VDE
DVFG = Deutsche Verband Flüssiggas
EASA = European Aviation Safety Agency
EG = Europäische Gemeinschaft
EMV = Elektromagnetische Verträglichkeit
EN = Europäische Normung
EPTA = European Power Tools Association
ErfMÜOD = Erfahrungsaustausch zur Marktüberwachung ortsbeweglicher Druckgerät
ESC = Electronic Speed Controller
EU = Europäische Union
Eurostat = Statistische Amt der Europäischen Union
EWR = Europäischer Wirtschaftsraum
GPS = Globales Positionsbestimmungssystem
GPSD = General Product Safety Directive (allgemeine Produktsicherheitsrichtlinie)
GS = Geprüfte Sicherheit
GZS = Grenzwerte der zugänglichen Strahlung
HF = Handlungsfeld
HFU = Hochschule Furtwangen
HVBG = Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften
ICSMS = internet-supported information and communication system for the pan-European market surveillance of technical products
IFA = Institut für Arbeitsschutz
ISO = International Organization for Standardization
KBA = Kraftfahrtbundesamt
Kfz = Kraftfahrzeug

KSS = Kühlschmierstoff
kW = Kilowatt
KWF = Kuratorium für Waldarbeit und Forsttechnik e.V.
LBM = Laserbearbeitungsmaschinen
LED = lichtemittierende Diode, Leuchtdiode
Li = Lithium
LUBW = Landesanstalt für Umwelt, Messungen und Naturschutz Baden-Württemberg
LVD = Low Voltage Directive (Niederspannungsrichtlinie)
MRL = Maschinenrichtlinie
MÜ = Marktüberwachung
MÜB = Marktüberwachungsbehörde
NOMAD = Noise Machinery Directive
NOMAD TF = Noise Machinery Directive Task Force
ODV = Ortsbewegliche-Druckgeräte-Verordnung
OEM = Original Equipment Manufacturer
PAK = polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe
Pb = Blei
PLM = Private Label Manufacturer
ProdSG = Produktsicherheitsgesetz
ProdSV = Produktsicherheitsverordnung
PROSAFE = Product Safety Forum of Europe
PSA = Persönliche Schutzausrüstung
PTB = Physikalisch Technische Bundesanstalt
QM = Qualitätsmanagement
QS = Qualitätssicherung
RAPEX = Rapid Exchange of Information System
RED = Radio Equipment Directive
RPT = Regierungspräsidium Tübingen
RoHS = Restriction of Hazardous Substances
SCCP = Short-Chain Chlorinated Paraffins, kurzkettige Chlorparaffine
SIQ = Slovenian Institute of Quality and Metrology
SMP = Swedish Machinery Testing Institute
TCEP = Tris(2-chlorethyl)phosphat oder Tris(2-carboxyethyl)phosphin
TCPP = Tris(2-chlorisopropyl)phosphate
TDCP = Tris(1,3-dichlorisopropyl)phosphat
TPED = Transportable pressure equipment council directive
VBS = Vorgangsbearbeitungssystem
VCA = Vehicle Certification Agency
VDE = Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik
VO = Verordnung
WA = Wirtschaftsakteur
WEEE = Waste of Electrical and Electronic Equipment
ZLS = Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik

Einleitung

Die Marktüberwachung in Baden-Württemberg hat in dem Bereich Produktsicherheit auch in den laufenden Berichtsjahren eine Vielzahl an unterschiedlichen aktiven Marktüberwachungsmaßnahmen durchgeführt.

In Baden-Württemberg ist die Abteilung 11 „Marktüberwachung“ des Regierungspräsidiums Tübingen (RPT) landesweit für die Umsetzung der Marktüberwachung zuständig. Abteilung 11 ist damit auch verantwortlich für die Überwachung der Vorschriften in dem Rechtsbereichen Produktsicherheit.

Neben der hier dargestellten aktiven Marktüberwachung im Zuständigkeitsbereich des Umweltministeriums ist die Marktüberwachung auch im Rahmen der reaktiven Marktüberwachung aktiv, beispielsweise bei Verbraucher- oder Konkurrentenbeschwerden, bei Anfragen vom Zoll bezüglich der Einfuhrfähigkeit von Produkten, Mängelmitteilungen von anderen Behörden und/oder Ländern. Insgesamt werden so jährlich im Bereich der Produktsicherheit circa 5.500 Produktprüfungen in ganz Baden-Württemberg durchgeführt. Die Mängelquote beträgt im Schnitt circa 30 Prozent. Die aktuellen Schwerpunkte finden sich in diesem Bericht zusammengefasst und umfassen unter anderem Prüfungen an Maschinenanlagen, Spielzeugen, Aufzügen, Drohnen, Haushaltsgeräte oder persönlicher Schutzausrüstung.

Weiterführende Informationen zu den Jahresaktionen, ihren Zielen, der Vorgehensweise und den Ergebnissen werden im Internetauftritt des Umweltministeriums Baden-Württemberg (www.um.baden-wuerttemberg.de) unter dem Stichwort „Wirtschaft“ in der Rubrik „Marktüberwachungsprogramme“ veröffentlicht. Diese Veröffentlichung ist Teil des Marktüberwachungsprogramms nach der europaweit gültigen Verordnung 765/2008 vom 9. Juli 2008 (Fundstelle ABL. L 218/30). Diese Verordnung verpflichtet die Mitgliedsstaaten der Europäischen Union für jene Bereiche, die harmonisierten Produkthanforderungen unterliegen, Marktüberwachungsprogramme zu erstellen und sowohl diese Programme als auch deren Ergebnisse der Öffentlichkeit zugänglich zu machen.

1 Maschinensteuerungen (2017)

1.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Jahresschwerpunktaktionen „Maschinensteuerungen“ und „Werkzeugmaschinen“ wurden im Jahre 2017 durch das Regierungspräsidium Tübingen kombiniert durchgeführt. Ziel der Aktionen war es, mechanische und hydraulische Pressen auf ihr Bedienkonzept und die angemessene Absicherung von Sonderbetriebsarten zu überprüfen.

Unfälle an Pressen führen regelmäßig zu schweren Verletzungen. Aus diesem Grund ist der funktionalen Sicherheit an diesen Maschinen besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Eine Überprüfung erfolgt im Jahr 2017 verstärkt direkt bei den Herstellern. Außerdem konnte die internationale Fachmesse für Blechbearbeitung BLECHexpo/ SCHWEISStec im Rahmen einer Messebegehung berücksichtigt werden.

1.2 VORGEHEN METHODIK

Bei der Aktion wurden Produkte vor Ort technisch geprüft. Je nach Ergebnis wurden anschließend die technischen Unterlagen angefordert, die dann ebenfalls stichprobenartig geprüft wurden. Die eingesehenen Unterlagen umfassten Auszüge der Risikobeurteilung des Herstellers sowie auf Unterlagen zu der funktionalen Sicherheit (= Zuverlässigkeit) von sicherheitsbezogenen Teilen der Maschinensteuerungen.

Des Weiteren konnte anlässlich der kombinierten Messe BLECHexpo und SCHWEISStec in Stuttgart eine große Bandbreite an unterschiedlichen Maschinen durch das Regierungspräsidium Tübingen in Augenschein genommen und in einer Auswahl auch überprüft werden.

1.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Insgesamt wurden bei neun Wirtschaftsakteuren 36 Produkte stichprobenartig geprüft. Hiervon bestand bei einem Produkt der Anfangsverdacht eines technischen Mangels, der sich im Zuge der weiteren Ermittlungen nicht bestätigte. Die erforderlichen technischen Unterlagen – wie beispielsweise die Konformitätserklärung – konnten nicht von allen Akteuren auf der Messe zur Verfügung gestellt werden.

1.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die festgestellten formalen Mängel wurde die betroffenen Wirtschaftsakteure freiwilligen behoben. Es wurden keine Mängel festgestellt, bei denen Anordnungen ergehen oder Bußgeldverfahren eingeleitet werden mussten.

Pressen – auch solche mit hohem Automatisierungsgrad – weisen ein sehr hohes Sicherheitsniveau auf (beispielsweise verglichen mit anderen Produktsegmenten wie Land-, Forst- und Baumaschinen). Insgesamt kann damit das Fazit gezogen werden, dass die Arbeitnehmer, die an Pressen arbeiten, während ihrer Arbeit keinen inakzeptablen Restrisiken ausgesetzt sind.

2 Lärmemission nach 9.ProdSV und/ oder 32. BImSchV

2.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Mit Lärminformationen auf Produkten können Verbraucher und professionelle Anwender schon beim Erwerb auf ggf. zusätzlich notwendigen Gehörschutz aufmerksam gemacht werden. Gleichzeitig steht ein möglicherweise kaufentscheidendes objektives Vergleichskriterium zur Verfügung. Das dürfte besonders bei handgeführten Maschinen, bei denen der Verwender den Lärmemissionen über die gesamte Dauer der Nutzung ohne Ausweichmöglichkeiten ausgesetzt ist, der Fall sein.

Im Rahmen einer Schwerpunktaktion wurde die Marktüberwachung Tübingen in diesem Bereich tätig und stützte sich bei der Durchführung auf die Rechtsbereiche Neunte Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz (Maschinenverordnung – 9. ProdSV) und die 32. Verordnung zur Durchführung des Bundesimmissionsschutzgesetzes (Geräte- und Maschinenlärmschutzverordnung – 32. BImSchV).

2.2 VORGEHEN METHODIK

Im Fokus stand unter anderem die Produktgruppe der Benzin-Motorhacken (siehe Abbildung 1) mit einer Abgabeleistung kleiner 3 kW. Fünf Prüfmuster wurden explizit dem Handel entnommen und wurden formell als auch messtechnisch überprüft. Es wurde eine Checkliste auf Grundlage der Norm „Maschinen für die Land- und Forstwirtschaft – Einachstraktoren mit angebauter Fräse, Motorhacken, Triebradhacken – Sicherheit“ (DIN EN 709:1997+A4:2009) zusammengestellt. Außerdem wurden unterschiedliche Messen und Baumärkte in Baden-Württemberg besucht und an Motorhacken und Produkten anderer Produktsegmente die Kennzeichnung überprüft. Die gewählten Maschinen müssen mit der CE-Kennzeichnung und der Angabe des garantierten Schallleistungspegels versehen sein, damit sie unter anderem die Voraussetzungen für das Inverkehrbringen erfüllen.



ABBILDUNG 1: BEISPIEL EINER MOTOR-HACKE (QUELLE: RPT)

2.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Fünf im Handel entnommene Benzin-Motorhacken wiesen beispielsweise bei der Überprüfung der Mindestdicken von Schutzeinrichtungen, bei den verstellbaren Handgriffen und der Einhaltung von sogenannten Gefahrenzonen keine Mängel auf. Alle Maschinen sind mit der CE-Kennzeichnung und ebenfalls mit der Angabe des garantierten Schalleistungspegels versehen. Dieser Schalleistungspegel ist auch bei allen Prüfmustern sowohl in der EG-Konformitätserklärung als auch in der Betriebsanleitung vorhanden. Bei drei Motorhacken gab es je einen Mangel bezüglich der Kennzeichnung der Maschine und zwei Motorhacken wiesen je einen Mangel in der EG-Konformitätserklärung auf. Die messtechnischen Überprüfungen des Schalleistungspegels wurden im August 2018 durch eine unabhängige Stelle durchgeführt und ergaben einen Mangel an einer Motorhacke. Außerdem wurden zusätzliche Prüfpunkte der in Kapitel 2.2 genannten Norm überprüft. Hier traten Mängel bei einer weiteren Motorhacke auf.

Die formalen Überprüfungen von weiteren neun Motorhacken in Baumärkten ergaben, dass die garantierten Schalleistungspegel und auch die CE-Kennzeichnung angegeben waren. Es wurden hierbei sowohl Benzin- als auch Elektro-Motorhacken kontrolliert. Weitere 23 Produkte wurden auf Messen (beispielsweise „Reutlinger Friedhofstag“ und „Tiefbau Live/Recycling Aktiv“) überprüft. Diese Überprüfungen ergaben drei formale Beanstandungen.

2.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Drei von insg. fünf Benzin-Motorhacken, die als Prüfmuster im Handel entnommen wurden, wiesen Mängel auf. Zwei Hersteller behoben die Mängel, der dritte Hersteller bringt die Motorhacke nicht mehr in Verkehr. Im Handel und auf Messen wurden weitere 32 Produkte unter anderem bezüglich der Schalleistungspegel-Kennzeichnung gemäß der 32. BImSchV überprüft. Hierbei ergaben sich drei Mängel, die behoben wurden. Daraus lässt sich ableiten, dass die Thematik Lärmemission durchaus eine Rolle bei den Herstellern der überprüften Produkte spielt.



ABBILDUNG 2: BEISPIEL DES ANGEgebenEN GARANTIERTEN SCHALLEISTUNGSPEGELS EINER BENZIN-MOTORHACKE (QUELLE: RPT)

3 CE-Management bei Wirtschaftsakteuren (2017)

3.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Der Hersteller hat die Konstruktion, die technische Dokumentation, die Qualität eingekaufter Bauteile und die Produktion so zu koordinieren, dass am Ende die Sicherheit seiner Produkte gewährleistet ist. Produkte haben mindestens den betreffenden EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften, bei Maschinen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, zu entsprechen. Wer dies in Hauptfunktion koordiniert, wird in Fachkreisen als „CE-Koordinator“ und das Tätigkeitsfeld als „CE-Management“ bezeichnet. Dazu gehört es auch, Vorkehrungen zu treffen, um im Falle nicht erkannter Sicherheitsmängel schnell und effektiv geeignete Maßnahmen zur Vermeidung von Personen- oder Sachschäden durchführen zu können.

Ziel dieser Aktion war es das CE-Management bei Maschinenherstellern zu überprüfen. Dies sollte zum einen die Hersteller motivieren, ihr CE-Management zu verbessern und andererseits Kenntnisse liefern, um beurteilen zu können, inwieweit diese Hersteller in der Anwendung der EU-Sicherheitsvorschriften ihren Pflichten nachkommend vertrauenswürdig sind.

3.2 VORGEHEN UND METHODIK

Befragt wurden insgesamt 13 Hersteller von technischen Produkten, die überwiegend gewerblich verwendet werden. Dies waren Hersteller von Ventilatoren, handgeführten Elektrowerkzeugen, Turmdrehkränen, Hebebühnen, Pressen, motorbetriebenen Gartengeräten, Kompressoren, Wafer-Beschichtungsanlagen, Federleitungstrommeln und Aufzügen.

Bei der Aktion wurden ausgewählte Fragen zum CE-Management gestellt und stichprobenartig produktbezogene techn. Unterlagen, insbesondere Konformitätserklärungen und Einbauerklärungen, überprüft.

3.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Die Zusammenstellung der Ergebnisse geht aus der unten dargestellten Tabelle 1 hervor. Es wurden solche Themen und Fragen ausgewählt, die erfahrungsgemäß einen relevanten Einfluss auf die Produktsicherheit haben können. Die gelb markierten Felder weisen auf Ergebnisse hin, die Defizite beim Wirtschaftsakteur erkennen ließen.

TABELLE 1: ERGEBNISSE DER AKTION CE-MANAGEMENT

Befragung/Stichprobenprüfungen bei 13 Wirtschaftsakteuren		Ergebnisse (Anzahl)		
Themen	Fragen	Wirtschafts- akteure	Mängel	
			formal	technisch
CE-Koordinator – Bestellung	mit wenigen zusätzlichen Aufgaben ?	4		
	mit vielen zusätzlichen Aufgaben ?	7		
	keine CE-Koordination geregelt ?	2		
CE-Koordinator – Fortbildung	in den letzten 12 Monaten erfolgt ?	5		
	länger als 1 Jahr keine ?	8		
Risikobeurteilung – Systematik	im Wesentlichen nach EN 12100 ?	9		
	mit anderer techn. Spezifikation ?			
	mit Software eines externen Anbieters ?			
	- Weka Manager CE ?	2		
	keine konkreten/verständlichen Angaben ?	2		
Risikobeurteilung – Beurteiler	eigenes erfahrenes Team ?	7		
	ein eigener Konstrukteur ?			
	eine eigene Führungskraft ohne Team ?	3		
	beauftragter externer Sachkundiger ?	3		
Prüfung – eingekaufter Bauteile	im Rahmen ISO 9001 ohne besondere Aspekte der Produktsicherheit festzulegen ?	9		
	nach speziellen Sicherheitsaspekten ?	4		
	Prozess zu Sicherheitsaspekten an einem Beispiel plausibel erläutert ?			
Produktprüfung – Stichproben mit gefundenen Mängeln	Kleinstunternehmen < 10 Mitarbeiter			
	Kleine Unternehmen < 50 Mitarbeiter	1	4	1
	Mittlere Unternehmen < 250 Mitarbeiter	2	2	
	Großunternehmen > 250 Mitarbeiter	2	1	3
		Summe	7	4

3.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die CE-Koordination wurde bei sieben der befragten WA (54 Prozent) Personen übertragen, die bereits mit vielen anderen Aufgaben betraut waren. Dies lässt vermuten, dass die CE-Koordination formal zwar korrekt übertragen wurde, tatsächlich aber aus zeitlichen Gründen von diesen Personen nicht in vollem Umfang wahrgenommen werden konnte.

Die Fortbildung der mit der CE-Koordination betrauten Personen zeigte auch eine hohe Defizitquote. Hier waren es 60 Prozent, deren CE-Fortbildung länger als ein Jahr zurücklag.

Ein noch wenig beachtetes Feld war die Sicherheitsüberprüfung eingekaufter Bauteile. Bei dieser Thematik verweisen 70 Prozent der WA auf ihr ISO-9001-Zertifikat. Lediglich vier WA (30 Prozent) gaben an, einen Prozess dazu festgelegt zu haben. Es ist derzeit – auch für die Marktüberwachung – noch offen, inwieweit ein QS-System nach DIN EN ISO 9001 „Qualitätsmanagementsysteme“ als

geeignetes Instrument angesehen werden kann, eingekaufte Bauteile im Hinblick auf die Sicherheit des Endprodukts zu beurteilen. Dieser Bereich sollte weiter beobachtet werden.

Der verwendete Fragebogen könnte mit dem Ziel weiterentwickelt werden, Beurteilungsstufen zu definieren, um bewerten zu können, wie vertrauenswürdig („compliant“) der WA ist, die betreffenden Harmonisierungsrichtlinien einzuhalten. Die Produkte eines WA mit hohem Compliance-Level dürften für die Überwachung weniger relevant sein, als die eines WA mit niedrigem Level. Es könnte einen Versuch wert sein, mit Compliance-Levels die Planung aktiver Marktüberwachung effizienter zu gestalten. Noch gibt es keinen Standard für ein „Qualitätsmanagementsystem Produktsicherheit“.

Es ist vorgesehen, die Aktion „CE-Management“ fortzuführen.

4 Laserbearbeitungsmaschinen

4.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Durch den technischen Fortschritt werden Laserbearbeitungsmaschinen zu erschwinglichen Preisen angeboten. Vor allem über Online-Angebote können verschiedene Systeme auch für den Privatgebrauch erworben werden. Ob der Laserstrahl für das menschliche Auge überhaupt sichtbar ist, hängt von der Wellenlänge der verwendeten Laserquelle ab. Aus diesem Grund sind neben technischen Schutzmaßnahmen auch Warn- und Sicherheitshinweise erforderlich, die den Anwender über Risiken informieren. In diesem Zusammenhang wurde bereits in der Vergangenheit auf das von Verbraucherprodukten – wie beispielsweise den Laserpointern – her bekannte dreieckförmige gelb-schwarze Piktogramm „Vorsicht Laserstrahlung“ im Rahmen der Schwerpunktaktion geachtet.

4.2 VORGEHEN METHODIK

Auf Grundlage einer ausführlichen Markt-, Literatur- und Normenrecherche wurde eine Checkliste erstellt. Hierbei wurden sowohl formale Kennzeichnungskriterien analog zu früheren Überprüfungsaktionen als auch sicherheitstechnische Anforderungen definiert, die anhand einfacher sensorischer Prüfungen, vor allem Sichtprüfungen, ohne Messgeräte erfolgen konnten.

Der Schwerpunkt sollte in dieser Aktion auf Tischgeräten sowie Bausätzen liegen. Hier handelt es sich um typische Onlineprodukte, die auch im Budget eines Hobbyanwenders liegen. Deshalb sollte der Zugang zu diesen Produkten über den Zoll, durch die Schaltung eines Risikoprofils, erfolgen.

Des Weiteren wurde zur stichprobenartigen Überprüfung von leistungsstärkeren Laserbearbeitungsanlagen im industriellen Umfeld die Messekombination BLECHexpo und SCHWEISStec, die beide zeitgleich in Stuttgart stattfanden, besucht. Der Schwerpunkt der Fachdoppelmesse mit insgesamt

1200 internationalen Ausstellern liegt in den komplementären Technologien Blechbearbeitung und Fügetechnik.

4.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Durch den Zoll wurde das RPT über den Import eines Bausatzes einer Lasergraviermaschine in Kenntnis gesetzt. Bereits die formale Prüfung hat ergeben, dass das Produkt nicht einfuhrfähig ist. Dieses Segment gilt es weiter im Blick zu halten. In Zusammenhang mit der Zollaktion wird in 2018 das Risikoprofil überarbeitet und stärker auf das Segment der Bausätze für Laserbeschriftungsmaschinen zugeschnitten.

Im Rahmen der Messebegehung wurden bei fünf verschiedenen Ausstellern insgesamt 18 Maschinen stichprobenartig überprüft. Bei zwei Maschinen gab es formale Beanstandungen bezüglich der angebrachten Warn- und Sicherheitshinweise, die nicht in deutscher Sprache ausgeführt waren. Allerdings hat sich herausgestellt, dass in dem professionellen Segment der Verwendung von Laserlicht zum Bearbeiten von Werkstücken die Kenntnisse der Marktakteure zur sicheren Verwendung von Lasern vorhanden sind und deshalb keine gravierenden Sicherheitsmängel festgestellt wurden.

4.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Oben genannte Mängel wurde durch die Wirtschaftsakteure freiwillig behoben. Die jeweiligen Wirtschaftsakteure wurden auf die Kennzeichnungspflichten gemäß Produktsicherheitsgesetz in Verbindung mit der Maschinenrichtlinie hingewiesen. Insgesamt lässt sich jedoch ein hohes Sicherheitsniveau im industriellen Umfeld beobachten. Die Zusammenarbeit mit dem Zoll hat sich als sinnvoll erwiesen, um eine Kontrolle an Importen aus Drittländern vorzunehmen.

5 Maschinen zum Heben von Lasten und/ oder Personen – Sondierung Schweißnahtprüfung

5.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

In der Vergangenheit wurden der Marktüberwachung vereinzelt Unfälle an Kranen und Hubarbeitsbühnen gemeldet, die auf mangelhafte Schweißnähte zurückzuführen waren.

Anlass für die nun durchgeführte Jahresschwerpunktaktion war ein Unfall mit Personenschaden durch Bruch des Schweißnahtanschlusses zwischen Korbarmprofil und Kopfkragen am Ausleger einer fahrbaren Hubarbeitsbühne im Jahr 2016. Dabei sind zwei in der Arbeitsbühne befindliche Personen aus einer Höhe von 7 Meter abgestürzt.

Daraus entstand die Aufgabenstellung zu ermitteln, welche Möglichkeiten der Marktüberwachungsbehörde zur Verfügung stehen, um bereitzustellende beziehungsweise bereits bereitgestellte Maschinen zum Heben von Lasten und/oder Personen hinsichtlich der Schweißnahtqualität beurteilen zu können.

5.2 VORGEHEN METHODIK

Zur Vorbereitung wurde sich intensiv mit angewendeten qualitätssichernden Maßnahmen von Herstellern und deren firmeninternen QS-Prozesse auseinandergesetzt. Daraus folgend sollen dann Maßnahmen beziehungsweise Prüfmöglichkeiten für uns als Marktüberwachungsbehörde abgeleitet werden.

Hierzu wurde ein Fragenkatalog erstellt, der Fragen zur Planung/Konstruktion, Fertigung und Überprüfung/Überwachung beinhaltet.

5.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Die überprüften Firmen verfügen über ein Qualitätssicherungssystem und wenden eine innerbetrieblich gültige Schweißrichtlinie zur Herstellung ihrer Produkte an.

Diese legt jeweils die Mindestanforderungen an die Qualifikation von Fertigungsstätten von geschweißten Bauteilen fest. Unterlieferanten müssen durch eine akkreditierte Stelle zertifiziert sein und die Anforderungen der Schweißrichtlinie einhalten.

Grundsätzlich erfolgt eine Überwachung der Schweißnähte im Fertigungsprozess. Die Auswahl der Prüfverfahren richtet sich nach den jeweiligen Zeichnungsangaben. Je nach Beanspruchung wird für die Ausführung der Schweißnähte die Bewertungsgruppe B oder C nach DIN EN ISO 5817 gefordert. In der laufenden Fertigung werden die Schweißnähte zu 100 Prozent einer visuellen Prüfung sowie zu 10 Prozent einer Oberflächenrissprüfung unterzogen.

Fazit: Die Qualität der Schweißnähte muss durch ein geeignetes QS-System sichergestellt werden und durch fertigungsbegleitende Maßnahmen überprüft werden. Durchstrahlungsprüfungen werden produktionsbegleitend nicht durchgeführt, sondern lediglich visuelle Prüfungen und Oberflächenrissprüfungen (Magnetpulver- beziehungsweise Farbeindringprüfung). Nach Fertigstellung (incl. Lackierung) kann eine Oberflächenrissprüfung mit diesen Verfahren nicht mehr erfolgen, es sei denn der Lack würde entfernt werden.

5.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Aufgrund der geschilderten Ergebnisse der Überprüfung von Herstellern von Maschinen zum Heben von Lasten beziehungsweise Personen ist festzustellen, dass eine Prüfung der Beschaffenheit von Schweißnähten mit zerstörungsfreien Prüfverfahren durch die Marktüberwachung nicht zielführend ist.

Die einzig sinnvolle Möglichkeit der Überprüfung von Schweißnähten ist die Prüfung des Qualitätssicherungssystems und die Prüfung der gesamten Lieferkette unter Zuhilfenahme der Unterlagen der Hersteller. Bei der Überprüfung der Hersteller in Baden-Württemberg (BW) hat es sich als Vorteil erwiesen, dass die Unterlagen und Details vor Ort beim Hersteller erläutert wurden. Dies ist bei ausländischen oder gar außereuropäischen Herstellern nicht ohne weiteres möglich.

6 Werkzeugmaschinen (Zwischenbericht)

6.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Schwerpunktaktion „Werkzeugmaschinen“ wurde im Jahr 2017 letztmalig durchgeführt. In den Jahren 2015 und 2016 wurden Dreh- und Fräsbearbeitungszentren stichprobenartig geprüft, im Jahr 2017 standen Pressen im Mittelpunkt der Aktion.

Pressen zur Kaltbearbeitung von Metall sind Werkzeugmaschinen, die sehr weit verbreitet sind und durch viele Bearbeitungs- beziehungsweise Umformverfahren einen sehr großen Anwendungsbereich bieten. Sie stellen gemäß der Einordnung innerhalb der Maschinenrichtlinie Maschinen mit einem besonderen Gefahrenpotenzial dar. Für das Sicherheitskonzept von zentraler Bedeutung ist eine angemessene Kombination von Schutzeinrichtungen und ggf. Sonderbetriebsarten, um eine ergonomische Bedienung zu ermöglichen. Ziel der Schwerpunktaktion „Werkzeugmaschinen“ war im Jahre 2017, Pressen hinsichtlich des Bedienkonzepts und der Absicherung unter Berücksichtigung von Sonderbetriebsarten zu prüfen.

6.2 VORGEHEN UND METHODIK

Im Rahmen der Aktion wurden mehrere Hersteller in Baden-Württemberg aufgesucht und deren Produkte vor Ort in einer technischen Durchsicht geprüft. Danach wurden Auszüge der technischen Unterlagen angefordert, die dann ebenfalls stichprobenartig geprüft wurden. Darüber hinaus wurden auf der Messe „Blechexpo 2017“ Prüfungen von Pressen durch das Regierungspräsidium Tübingen durchgeführt.

6.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Insgesamt wurden bei zehn Wirtschaftsakteuren (Hersteller, Importeure und Händler) 38 Produkte stichprobenartig geprüft. Hiervon wurden bei zwei Produkten technische Mängel gefunden. Diese erstreckten sich auf die unzureichende Absicherung einer Quetschstelle und eine schwer zugängliche Anbringung eines NOT-HALT-Befehlsgeräts.

6.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Bei den oben genannten technischen Mängeln wurde ein Verwaltungsverfahren eröffnet, da der Hersteller sich nicht zu freiwilligen technischen Maßnahmen geäußert hatte. Dieses Verfahren dauert zum Zeitpunkt des Berichts noch an. In einem weiteren Fall musste zudem ein Verwaltungsverfahren eröffnet werden, in dem beabsichtigt wurde, der betroffenen Firma die Herausgabe der technischen Unterlagen kostenpflichtig anzuordnen. Die Anordnung war im weiteren Verlauf jedoch nicht mehr erforderlich.

Insgesamt ist festzuhalten, dass Pressen – verglichen mit anderen Produktsegmenten (beispielsweise Land-, Forst- und Baumaschinen) – ein sehr hohes Sicherheitsniveau aufweisen wie auch die anderen besichtigten Werkzeugmaschinen in den Jahren zuvor. Die Arbeitnehmer dürften daher während ihrer Arbeit keinen inakzeptablen Restrisiken ausgesetzt sein. Darüber hinaus werden solche Maschinen aufgrund der höheren Produktivität auch oftmals automatisiert beziehungsweise sind für eine Automatisierung vorgesehen.

7 Marktaufsicht auf Messen (2017, gewerbliche Produkte)

7.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Messen bieten Herstellern, Importeuren und Händlern verschiedener Wirtschaftszweige die Möglichkeit, ihr aktuelles Produktprogramm und Neuentwicklungen anhand ausgestellter Muster vorzustellen. Ziel der Aussteller ist neben der Information auch die Einleitung von Verkaufsgesprächen oder der Verkauf von Ausstellungsstücken. Um die Attraktivität des Angebots zu steigern, werden die Produkte auch vermehrt am Verkaufsstand oder an ausgewiesenen Aktionsflächen dem Messepublikum vorgeführt.



ABBILDUNG 3: REUTLINGER FRIEDHOFSTAG (QUELLE: RPT)

Mit der Begehung von Messen durch die Marktüberwachungsbehörden wird der gesetzliche Auftrag, anhand angemessener Stichproben die Einhaltung der Produkthanforderungen zu überprüfen, auch bei Ausstellern wahrgenommen. Besonderes Augenmerk gilt den Sonderregelungen für das Ausstellen nichtkonformer Produkte und den erforderlichen Vorkehrungen zum Schutz der Sicherheit und Gesundheit von Personen bei aktiven Produktpräsentationen auf dem Messegelände.



ABBILDUNG 4: TIEFBAU LIVE/ RECYCLING AKTIV IN KARLSRUHE (QUELLE: RPT)

7.2 VORGEHEN METHODIK

Die Messebegehungen im Jahr 2017 wurden durchgeführt, um insbesondere Informationen über Produktgruppen, Produktentwicklungen und Wirtschaftsakteure zu gewinnen. Die Messen wurden inhaltlich passend zu den übrigen Jahresaktionen des Referates ausgewählt. Ein Kernpunkt bildete die stichprobenartige Überprüfung der Schutzmaßnahmen bei Präsentationen mit laufenden Maschinen. Es wurden zehn Messen, davon neun in Baden-Württemberg und eine in Niedersachsen, besucht. Im Mittelpunkt standen Messen, die ausschließlich für Fachbesucher vorgesehen waren.

7.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Bei neun Messen stand die stichprobenartige Überprüfung diverser Produkte auf Einhaltung der europäischen Binnenmarktregelungen im Vordergrund. Dabei wurden insgesamt 328 verschiedene Produkte überprüft. Ein Großteil der Überprüfungen bezog sich auf Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG in Verbindung mit der Maschinenverordnung (9. ProdSV). Im Fokus standen aber auch speziell die Kennzeichnungspflichten der Geräte- und Maschinenlärmschutzverordnung (32. BImSchV) und der Verordnung über Emissionsgrenzwerte für Verbrennungsmotoren (28. BImSchV). Die auf den Messen festgestellten Mängel konnten in die Kategorien „formale Mängel“ und „sicherheitstechnische Mängel“ unterteilt werden. Die Beanstandungsquote lag insgesamt bei rund sieben Prozent. Die meisten formalen Mängel waren beispielsweise fehlende oder unvollständige Produktkennzeichnungen, in Einzelfällen wurden nicht konforme Prototypen nicht oder nicht deutlich genug als solche kenntlich gemacht. Weniger häufig konnten offensichtliche sicherheitstechnische Mängel in Form von nicht ausreichend abgesicherten Gefahrenstellen an Maschinen festgestellt werden. Bei einer Messe wurden mit dem Aussteller, der Messeleitung und dem von der Messeleitung beauftragten Ingenieurbüro die Modalitäten für die Produktdemonstration so angepasst, dass von dem Produkt keine Gefährdungen mehr für die Besucher ausgingen.

Eine Messe, die „World of Energy Solutions“ in Stuttgart, diente als Fachkonferenz mit begleitender Ausstellung überwiegend der Informationsgewinnung zu den Themen Energiemanagement und Akkumulatorentechnik.

Wichtig war auch die Initiative der niedersächsischen Marktüberwachung, eine gemeinsame Messekommission zur Begehung der „LIGNA 2017“ in Hannover zu bilden, die als Leitmesse für die Hersteller holzverarbeitender Maschinen gilt und somit auch für die Marktüberwachungstätigkeit in Baden-Württemberg von Bedeutung ist.

7.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Durch die Jahresaktion „Marktaufsicht auf Messen“ konnten formale Anforderungen des Produktsicherheitsrechts, aber auch messerelevante Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen des Anhangs I der Maschinenrichtlinie in einem breiten Produktspektrum und bei einer Vielzahl an Marktakteuren effizient überprüft werden. Die regelmäßige Präsenz von Marktüberwachungsbehörden auf Messen unterstreicht die Bedeutung der Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für den europäischen Binnenmarkt und trägt zu einem fairen Wettbewerb bei.

Auch im kommenden Jahr werden vorwiegend Begehungen auf Fachmessen in Baden-Württemberg durchgeführt. Zur Verstärkung der bundesländerübergreifenden Zusammenarbeit ist vorgesehen, gemeinsam mit Vertretern der Marktüberwachungsbehörde Niedersachsens im Austausch jeweils zwei große Leitmessen in Niedersachsen und Baden-Württemberg zu besuchen.

8 Aufzüge

8.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

2017 wurde von der Marktüberwachung in Baden-Württemberg auf dem Gebiet der Aufzugsanlagen eine Überprüfung von vier Montagebetrieben durchgeführt. Hierbei wurde die Einhaltung der Inverkehrbringens-Vorschriften nach der Aufzugs-Richtlinie 2014/33/EU geprüft.

8.2 VORGEHEN METHODIK

Als erster Schritt zur Vorbereitung der Jahresaktion wurden Checklisten zur Überprüfung der Anforderungen erarbeitet, die sich aus der am 20.04.2016 in Kraft getretenen Richtlinie 2014/33/EU und der zugehörigen Aufzugsverordnung (12. ProdSV) für das Inverkehrbringen von Aufzugsanlagen ergeben. Zudem wurde eine Checkliste für die in den zu überprüfenden Aufzugsanlagen verbauten Sicherheitsbauteile nach Anhang IV der Richtlinie 2014/33/EU erstellt, beispielsweise Verriegelungseinrichtungen von Schachttüren, Bremsfangvorrichtungen, Geschwindigkeitsbegrenzer, Rohrbruchsicherungen und energieabsorbierende Puffer mit nichtlinearer Kennlinie.

Im zweiten Schritt wurden Informationsgespräche geführt. Zur Überprüfung der Montagebetriebe wurden Checklisten verwendet, die auch die Dokumentation der Ergebnisse erleichterten.

8.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Im Zuge der Jahresaktion wurden vier Montagebetriebe unterschiedlicher Größe überprüft. Dabei wurden insgesamt acht Aufzugsanlagen und 40 darin verbaute Sicherheitsbauteile in die Prüfung einbezogen. Neben den formalen Anforderungen – wie beispielsweise den beim Inverkehrbringen zu

erstellenden Unterlagen und den Baumusterprüfbescheinigungen der in allen Fällen beteiligten notifizierten Stellen – wurden vor Ort die ordnungsgemäße Lagerung (trocken und staubfrei) und Kennzeichnung der Sicherheitsbauteile überprüft.

Es konnten keine schwerwiegenden oder gar sicherheitsgefährdenden Mängel festgestellt werden. Vereinzelt festgestellte geringfügige Mängel (beispielsweise bei der Kennzeichnung) wurden umgehend freiwillig beseitigt.

8.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Bei den überprüften Montagebetrieben wurde darauf geachtet, unterschiedliche Betriebsgrößen zu berücksichtigen. Angefangen vom großen Aufzugswerk, das in der Lage ist, alle für den Bau einer Aufzugsanlage erforderlichen Komponenten einschließlich Sicherheitsbauteilen selbst zu fertigen, über mittelständische Unternehmen mit einer naturgemäß geringeren Fertigungstiefe bis hin zum Kleinbetrieb, der quasi als Aufzugskonfektionär kleine Serien oder gar Einzelanlagen mit hohem Anspruch des jeweiligen Architekten an Design und Form des Aufzugs komplett aus Zukaufteilen herstellt.

Zusammenfassend kann festgehalten werden, dass sich der Marktüberwachung bei der Jahresaktion interessante Einblicke in eine dynamisch fortschreitende Technik geboten haben. Weiterhin wird festgestellt: Eine Überprüfung des Produktes Aufzugsanlage kann nicht nur im (sicheren) Fahrkorb stattfinden. Eine Überprüfung der Technik mit Inspektionssteuerung auf dem Fahrkorbdach fahrend oder unter dem Fahrkorb im Fahrschacht, der Schachtgrube oder im Triebwerksraum erfordert weitgehende Sachkenntnis der durchführenden Sachbearbeiter und kann wegen der dort lauenden Gefahren (Absturz/ Einklemmen) nur in Begleitung eines Sachverständigen erfolgen.

Beim Blick in die Zukunft sollte angedacht werden, wie im Zuge der zukünftigen Jahresaktionen alle Montagebetriebe überprüft werden können: Die Beschränkung der Überprüfungen auf Betriebe in Baden-Württemberg stellten ein Manko dar. Stellt man die Zahlen von neu in Verkehr gebrachten Aufzugsanlagen in China mit circa 600.000 denen in Deutschland mit circa 15.000 Einheiten gegenüber, so kann man annehmen, dass früher oder später kostengünstige baumustergeprüfte Aufzugsanlagen oder zumindest Teile davon ihren Weg nach Europa finden werden. Aufgrund der Erfahrungen, die die Marktüberwachung in jüngster Zeit mit baumustergeprüften Aufzugsanlagen aus dem europäischen Ausland gemacht hat, kann nicht mit Sicherheit davon ausgegangen werden, dass das bisher vorhandene Sicherheitsniveau bestehen bleibt.

9 Produkte für explosionsgefährdete Bereiche – ATEX

9.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Im Jahr 2016 wurde durch das Regierungspräsidium Tübingen erstmals eine Schwerpunktaktion im Bereich der sogenannten ATEX-Richtlinie durchgeführt. Die ATEX-Richtlinie (beziehungsweise deren nationale Umsetzung, die 11. Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz) erfasst Geräte und Schutzsysteme für die bestimmungsgemäße Verwendung in beziehungsweise im Zusammenhang mit explosionsfähiger Atmosphäre.

Während im Jahr 2016 sogenannte „Feuerwehlampen“, explosionsgeschützte Handlampen und Rückschlagklappen als Schutzsysteme für Rohrleitungen geprüft wurden, lagen im Jahr 2017 Ventilatoren im Fokus. Diese sind hinsichtlich ihrer Konstruktion und ihres Antriebs darauf ausgelegt, keine Zündquellen für explosionsfähige Atmosphäre darzustellen.

9.2 VORGEHEN METHODIK

Nach einer Aufbereitung der Anforderungen, die an explosionsgeschützte Ventilatoren bestehen, wurden drei Hersteller in Baden-Württemberg aufgesucht und überprüft. Im Rahmen eines Vor-Ort-Termins wurde das Vorgehen der Hersteller, um konforme Produkte zu entwickeln, hinterfragt. Darüber hinaus wurden im Nachgang technische Unterlagen angefordert und stichprobenartig geprüft. Neben den Ventilatoren wurden auch Rückschlagklappen weiterhin geprüft, da sich 2017 neue Hinweise auf nicht konforme Produkte ergaben.

9.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Im Bereich der Ventilatoren waren keine konkreten Mängel zu verzeichnen, allerdings ergaben sich Hinweise auf potenziell mangelhafte Baumusterprüfungen durch benannte Stellen. Ebenso ergaben sich Hinweise auf mangelhafte Baumusterprüfungen von Rückschlagklappen. Die Sachverhaltsermittlung konnte hier jedoch noch nicht abgeschlossen werden.

9.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Aufgrund der noch laufenden Sachverhaltsermittlung im Bereich Baumusterprüfungen von Ventilatoren/ Rückschlagklappen kann noch keine Aussage über Maßnahmen getroffen werden. Grundsätzlich muss nach Bestätigung der technischen Mängel eine Risikobewertung durch das Regierungspräsidium Tübingen durchgeführt werden, um den Grad der Gefährdung für den Nutzer zu ermitteln.

10 Wippkreissägen (Zwischenbericht)

10.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Da das Heizen mit Holz immer mehr an Bedeutung gewinnt, sind auch Wippkreissägen verstärkt im Einsatz. Für die Marktüberwachung beim RPT Anlass genug, die Produkte einer Stichprobe zu unterziehen: Das RPT hat im Jahr 2017 neun Wippkreissägen durch die Prüfstelle der Landesanstalt für Umwelt Baden – Württemberg überprüfen lassen. Ziel der Jahresschwerpunktaktion war es, die wichtigsten technischen Sicherheitsanforderungen an die Wippkreissägen vertieft zu überprüfen. Dies umso mehr, da die Tübinger Marktüberwachung zuvor Meldungen erreichten, dass einige Sägen beim Beladen umkippen können.

10.2 VORGEHEN METHODIK

Die Stichprobe der Kontrolleure umfasste in erster Linie für den privaten Verbrauchermarkt bestimmte Wippkreissägen aus Fach- und Baumärkten. Die meisten Produkte sind ebenfalls im Onlinehandel verfügbar. Da die Händler oftmals keine Geräte auf Lager liegen hatten, wurde die Prüfmusterentnahme daher im Vorfeld angekündigt. Deshalb besteht die Möglichkeit, dass geschönte Prüfmuster geprüft wurden (Golden-Sample-Problematik).

10.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Von neun Prüfungen erfüllte nur eine Wippkreissäge alle geprüften Anforderungen.

Bei zwei Sägen wurden lediglich unvollständige Konformitätserklärungen festgestellt. Die festgestellten Abweichungen von der Norm, hinsichtlich der Öffnungsweite der trennenden Schutzeinrichtungen, stellten sich als konstruktionsbedingt notwendig heraus und haben keine Auswirkungen auf die sicherheitstechnischen Anforderungen.

Drei weitere Produkte hatten Mängel hinsichtlich der Anordnung der Stellteile und Abstände sowie formale Mängel. Die Hersteller in BW wurden auf diese Mängel hingewiesen und reagierten, indem Sie die Mängel freiwillig behoben haben beziehungsweise den Verkauf des aktuellen Modelles einstellten und zusagten, die Anforderungen bei der nächsten Modellreihe einzuhalten. Im Fall des Herstellers mit Sitz in einem anderen Bundesland wurde die zuständige Marktüberwachungsbehörde informiert.

Bei wiederum drei weiteren geprüften Produkten wurde jeweils ein Mangel festgestellt, der nach der schematischen Risikobewertung ein mittleres Risiko darstellt. Werden die Sägen auf einem unebenen Untergrund (schiefe Ebene mit einer Neigung von 8,5 Grad) gestellt und beladen, müssen die Sägen

bis zu einer Beladung von 100 Kilogramm standsicher sein. Teilweise kippten diese Sägen bereits erheblich früher. Zwei Hersteller reagierten sofort auf den Mangel und führten freiwillige Maßnahmen ein, um die Konformität herzustellen. Einer der Hersteller jedoch legte ein Gegengutachten des TÜV SÜD Shanghai vor. Die Räder an dieser Säge sind so montiert, dass, sobald die Säge sich neigt, diese auf die Räder kippt und, statt umzufallen, anfängt in Kipprichtung zu rollen. Aus Sicht des Regierungspräsidiums ist dies ein Mangel hinsichtlich der Standsicherheit, selbst wenn die Säge nicht umkippt. Derzeit wird bei der LUBW eine Nachprüfung durchgeführt, um auf diese Problematik noch näher einzugehen.

10.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die deutliche Mehrheit der Hersteller hat, nach zum Teil intensiver Abstimmung mit der Marktüberwachungsbehörde, freiwillige Maßnahmen in Bezug auf die dargestellten Mängel zugesagt. Insbesondere hinsichtlich der Standsicherheit gab es intensive Abstimmungen mit den Marktakteuren. Nur in einem Fall ist das RPT noch in der Abstimmung mit der zuständigen Behörde in einem anderen Bundesland. Dort hat man aber signalisiert, dass, wenn ein aussagekräftiger Prüfbericht vorliegt, eine hoheitliche Anordnung diesbezüglich denkbar ist.

11 Kraftbetätigte Türen und Tore (2017)

11.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Kraftbetätigte Tore stellen Maschinen i. S. d. Maschinenrichtlinie dar. Die Sicherheit hängt hier sowohl von der Beschaffenheit von Tor, Antrieb und deren Zusammenspiel, der Absicherung von Gefahrenstellen, aber auch von der Qualität der Montage- und Betriebsanleitung ab.

Als Fortführung der Aktion aus dem Jahr 2016 wurden Torantriebe, die als Verbraucherprodukte in Baumärkten und im Internethandel erhältlich sind, auf formelle Aspekte hin geprüft. Darüber hinaus wurde die rechtliche Einstufung des RPT (siehe oben) dieser Produkte gegenüber einem Herstellerverband sowie dem Arbeitsausschuss der deutschen Marktüberwachungsbehörden dargestellt und vertreten.

11.2 VORGEHEN METHODIK

Auf Grundlage der im Jahr 2016 gewonnenen Erkenntnisse wurden im Jahr 2017 weitere Betriebsanleitungen von Torantrieben überprüft. Schwerpunkt waren hierbei die Vorgaben an den sicheren Einbau sowie die Einstellung und Überprüfung der Schließkräfte. Die Begrenzung der Schließkräfte

an den Haupt- und Nebenschließkanten eines kraftbetätigten Tors stellt die wichtigste Schutzmaßnahme gegen Verletzungen dar. Dieser Einstellung kommt insbesondere bei Toren im Privatbereich eine besondere Bedeutung zu. Darüber hinaus wurden Prüfkriterien erarbeitet, um im Jahr 2018 technische Prüfungen von Torantrieben beziehungsweise den hierdurch kraftbetriebenen Toren in Auftrag geben zu können.

11.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Während der Prüfungen wurde erneut ersichtlich, dass die Betriebsanleitungen qualitativ sehr unterschiedlich sind. Dies betrifft vor allem die Angaben in der Betriebsanleitung zur Einstellung und Überprüfung der Schließkräfte. Hier konnten jedoch noch keine eindeutigen Mängel festgestellt werden. Erst die für 2018 geplante Messung der Schließkräfte kann hier für Klarheit sorgen.

11.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Aufgrund der nicht eindeutigen Mängel wurden bisher keine Maßnahmen gegenüber Wirtschaftsakteuren eingeleitet. Die Ergebnisse der bisherigen Überprüfungen fließen jedoch in die Auswahl der im Jahr 2018 technisch zu prüfenden Produkte ein.

12 Handkreissägen – PROSAFE JointAction 2015 Power Tools 2

Das RPT hat im Jahr 2017 an der europaweiten Schwerpunktaktion „Joint Action 2015 Power Tools 2 – Handkreissägen“ teilgenommen. Die Aktion wurde im Auftrag der EU-Kommission durch das „Product Safety Forum of Europe“ (PROSAFE) koordiniert und gemeinsam mit neun weiteren europäischen Marktüberwachungsbehörden durchgeführt.

Die initiale Veröffentlichung von Projektergebnissen wird, nach der vertraglichen Vereinbarung zwischen den teilnehmenden Mitgliedsstaaten und PROSAFE, durch den Projektkoordinator PROSAFE erfolgen.

13 Verbrennungsmotoren in oder zum Einbau in mobile Maschinen

13.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Bei der Schwerpunktaktion „Verbrennungsmotoren in oder zum Einbau in mobile Maschinen“ wurde bei 70 Maschinen die Kennzeichnung überprüft, wie sie die „Verordnung über Emissionsgrenzwerte für Verbrennungsmotoren“ (28. BImSchV) in Verbindung mit der Richtlinie 97/68/EG verlangt.

Auch die Geräte- und Maschinenlärmschutzverordnung (32. BImSchV) verlangt, verschiedene Geräte zu kennzeichnen. In diesem Fall jedoch mit Angaben zu den Lärmemissionen. In dieser Schwerpunktüberprüfung wurden deshalb die Kennzeichnungspflichten nach der 28. BImSchV und der 32. BImSchV überprüft. Die Kennzeichnungen geben Auskunft über die Luftschadstoff- und Lärmemissionen der Maschinen und müssen den EU-rechtlichen Vorgaben entsprechen. Anhand dieser Kennzeichnungen muss der Verwender erkennen können, ob die entsprechenden Grenzwerte für die jeweiligen Maschinen- beziehungsweise Motorentypen eingehalten werden.

Bereits in der Vergangenheit waren bei Überprüfungen an Maschinen mehrfach Kennzeichnungsmängel festgestellt worden. Bei Besuchen auf Messen war bei Baumaschinen mehrfach die Motorkennzeichnung nicht auffindbar oder nicht vollständig erkennbar. Auch waren 2015 und 2016 aus anderen Bundesländern mehrere Mängelmeldungen zur Motorkennzeichnung eingegangen. Dies veranlasste die Marktüberwachung, diese Anforderungen in den Mittelpunkt einer eigenen Jahresschwerpunktaktion zu rücken.

13.2 VORGEHEN METHODIK

Um die Motorkennzeichnungen zu überprüfen, ist der Zugang zum Motor erforderlich. Da die Motorkennzeichnung beispielsweise bei Baumaschinen nicht an der Außenhülle der Maschine angebracht ist, muss der meist verriegelte Zugang zum Motor von einer kundigen Person geöffnet werden. Selbst dann, wenn der Motorraum nach dem Öffnen einsehbar ist, kann häufig die Kennzeichnung nicht ohne längeres Suchen aufgefunden werden. Hier war bei Überprüfungen oft Hilfe notwendig.

Die Überprüfung kleinerer Maschinen, wie motorbetriebene Gartengeräte, Stromerzeuger und ähnliches, gestaltete sich meist einfacher, weil die Motoren leichter zugänglich waren und die Maschinen gedreht und gekippt werden konnten. Die Kennzeichnungen waren deshalb leichter auffindbar und besser lesbar als bei großen Baumaschinen. Bei den Anforderungen nach der 32. BImSchV muss die

Kennzeichnung mit dem Schalleistungspegel gut sichtbar und lesbar außen an der Maschine angebracht sein. Das erleichterte deren Überprüfung. Hinsichtlich der nach der 32. BImSchV erforderlichen Kennzeichnungspflicht wurde geprüft, ob die Angaben zum Schalleistungspegels vorhanden und plausibel waren.

Konnte an Maschinen die Motorkennzeichnung nicht aufgefunden oder nicht gänzlich abgelesen werden, fehlten Angaben oder gab es Zweifel an der Typgenehmigung, wurde der betreffende Hersteller aufgefordert oder die Typgenehmigungsbehörde gebeten, Unterlagen zur Typgenehmigung zur Verfügung zu stellen.

13.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Bei der Schwerpunktaktion wurden verschiedene Erdbaumaschinen, Betonsägen sowie Gartengeräte – insgesamt 70 Maschinen mit Verbrennungsmotoren – überprüft.

Bei sechs der 70 überprüften Motoren war die Kennzeichnung zu beanstanden. Alle Beanstandungen betrafen Rasenmäher und damit Motoren mit Fremdzündung eines einzigen Herstellers. Typgenehmigungsbehörde der Motoren war immer die Vehicle Certification Agency (VCA), das britische Pendant zum Kraftfahrtbundesamt. Häufige Mängel bei Maschinen mit Fremdzündungsmotoren waren nicht lesbare oder nicht vorhandene oder unvollständige Motorkennzeichnungen. Die erforderlichen Duplikatsschilder waren bei vier Rasenmähern nicht dauerhaft angebracht und bei zwei fehlten sie gänzlich. Bei vier Rasenmähern fehlte die Angabe der Abgasstufe EURO II.

Bei Kompressionszündungsmotoren in großen Baumaschinen ist das Auffinden der Motorkennzeichnung oft schwierig. Die Kennzeichnungen waren auch teilweise überlackiert (Abbildung 5). Beanstandungen gab es zu Kompressionszündungsmotoren 2017 keine.



ABBILDUNG 5: SCHWER LESBARE UND TEILWEISE VERDECKTE KENNZEICHNUNGEN (QUELLE: RPT)

Beanstandungen hinsichtlich der Kennzeichnung mit dem garantierten Schalleistungspegel nach der 32. BImSchV konnten ebenfalls keine festgestellt werden.

13.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Bei den beanstandeten Rasenmähern wurde der Hersteller der Mäher umgehend veranlasst, die Kennzeichnung den Anforderungen anzupassen. Zu allen beanstandeten Motorkennzeichnungen wurden die Typgenehmigungsunterlagen eingefordert. Damit konnten auch die bei der Besichtigung nicht einsehbaren Motorkennzeichnungen auf Ihre Vollständigkeit hin überprüft werden. Diese waren nicht zu beanstanden.

14 Säbel- und Stichsägen

14.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die diesjährige Aktion „Säbel- und Stichsägen“ wurde ergänzend zu vorangegangenen Prüfungen von Hand- und Tauchkreissägen durchgeführt. Auch bei diesen zwei Maschinentypen wurde von einem hohen Verletzungsrisiko in der praktischen Anwendung und einer hohen Verletzungsschwere ausgegangen.

Bei der Jahresschwerpunktaktion 2017 wurden wichtige Sicherheitsanforderungen an Säbel- und Stichsägen aus dem DIY Marktsegment mittels vertiefenden Laborprüfungen beleuchtet. Ziel war es, fundierte Erkenntnisse über das Sicherheitsniveau dieser am Markt befindlichen Produkte zu erhalten.

14.2 VORGEHEN METHODIK

Um in der Schwerpunkttaktion einen Marktquerschnitt des Segments der Säbel- und Stichsägen widerzuspiegeln, wurde in der Planungsphase zunächst eine Marktrecherche zu möglichen Prüfmaschinen durchgeführt. Es wurde darauf geachtet, doppelte Prüfungen zu vermeiden.

Im Anschluss wurden gemeinsam mit der LUBW die Prüfgrundlagen erarbeitet. Diese basieren auf der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG in Verbindung mit den harmonisierten Normen DIN EN 60745-1:2010, produktspezifischen Angaben unter DIN EN 60745-2-11:2011 sowie übergreifende elektrische Vorgaben unter DIN VDE 0620 Teil 101 und DIN 49 406 Teil 1.

Die umfangreichen Prüfinhalte der Normen wurden auf deren Relevanz und zeitlichen beziehungsweise hinsichtlich des technischen Aufwands gefiltert und zusammengestellt.

Die Prüfmusterentnahme erfolgte in Fach-, Bau- und Billigmärkten.

Nach Abschluss der Prüfungen wurden die Prüfberichte der LUBW gesichtet, bewertet und in einer Projektarbeitsliste festgehalten. Diese diente dem Aktionsteam dazu, die Umsetzung der resultierenden Maßnahmen zu planen und zu dokumentieren.

Die Prüfungsergebnisse und die erfolgten Maßnahmen wurden in ICSMS dokumentiert.

14.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Insgesamt wurden 15 Produkte überprüft. Nach Auswertung der Prüfprotokolle haben drei Maschinen die Anforderungen der Prüfung nicht erfüllt. Beanstandet wurden fehlende Erläuterungen der Bildzeichen in der Betriebsanleitung und das Fehlen einer kontaktfähigen Anschrift des Herstellers beziehungsweise dessen Bevollmächtigten in der Bedienungsanleitung.

14.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Zu zwei Maschinen wurde die Fallbearbeitung an die für die Hersteller örtlich zuständigen Marktüberwachungsbehörden übergeben.

Ein Hersteller wurde mit einem Revisionsschreiben zu einer schriftlichen Stellungnahme aufgefordert. Die Korrektur der beanstandeten Mängel wurde durch die Hersteller auf freiwilliger Basis eingeleitet.

Alle Händler wurden im Rahmen der Maßnahmen über die Prüfergebnisse schriftlich informiert und gegebenenfalls auf die Übergabe der Sachverhaltsermittlung an die örtlich zuständige Marktüberwachungsbehörde aufmerksam gemacht. Aufgrund des geringen resultierenden Risikos der gefundenen Mängel wurden keine weiteren Maßnahmen im Handel eingeleitet.

Die Ergebnisse zeigen eine geringe Mängelquote. Technische Sicherheitsanforderungen wurden von den geprüften Säbel- und Stichsägen komplett erfüllt. Es kann somit von einem hohen Sicherheitsniveau in diesem Maschinensegment der handgehaltenen Elektrowerkzeuge gesprochen werden.

15 Hebebühnen

15.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Das Arbeiten unter Hebebühnen für Kraftfahrzeuge (Kfz) ist mit Risiken verbunden. Unfallstatistiken der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) belegen, dass es dabei zu schweren bis tödlichen Unfällen kommt. Auch in Einträgen des europäischen Marktüberwachungsportals ICSMS finden sich Hebebühnen mit hohem oder ernstem Risiko.

Ziel der Jahresschwerpunktaktion war es deshalb, die wichtigsten technischen Sicherheitsanforderungen an die Hebebühnen vertieft zu überprüfen. Es wurden Betriebsanleitungen der Hebebühnen-Hersteller, die auf dem deutschen Markt zu finden sind, angefordert und überprüft. Damit konnte ein Überblick über die am Markt verfügbaren Hersteller und Händler verschafft und Rückschlüsse auf die Qualität und Tiefe der Betriebsanleitungen gezogen werden.

Des Weiteren überprüfte das Regierungspräsidium Tübingen drei ausgewählte Hebebühnen in einer sicherheitstechnischen Überprüfung auf der Grundlage der Norm DIN EN 1493.

15.2 VORGEHEN UND METHODIK

Grundsätzlich kann man bei Hebebühnen zwischen zwei Arten des Vertriebs unterscheiden. Es gibt Hebebühnen, die rein über den Fachhandel bezogen werden und solche, die frei und überwiegend Online gehandelt werden. Die über den Fachhandel vertriebenen Hebebühnen werden in der Regel nicht direkt vom Hersteller an den Endkunden verkauft. Die Bühnen werden vom Fachpersonal der Händler oder Hersteller aufgestellt. Diese stellen auch Service- und Wartungs-Dienstleistungen bereit. Die zweite Kategorie wird dadurch definiert, dass die Bühnen, vornehmlich über Online-Plattformen, für jedermann zu erwerben sind. Die Bühnen liegen preislich in der Regel unter denen der Hebebühnen aus dem Fachhandel. Die Bühnen werden über bekannte Plattformen wie Ebay, Amazon etc. und über die eigene Homepage des Händlers/Herstellers verkauft. Die Aufstellung durch das Fachpersonal des Herstellers bzw. Händlers ist dabei nicht zwingend vom Hersteller vorgesehen und wird nur im Rahmen einer Zusatzleistung angeboten. Werden diese Bühnen von Privatpersonen und Ein-Mann-Betrieben erworben und aufgestellt, besteht hier die Gefahr, dass Service und Wartung nicht regelmäßig durchgeführt werden.

Es wurden drei Prüfmuster für die sicherheitstechnische Überprüfung ausgewählt. Die Überprüfung wurde durch eine benannte Stelle durchgeführt, die auch eine Typen-Genehmigung nach Maschinenrichtlinie Anhang 9 Nr. 16 (Kfz-Hebebühnen) erteilen darf. Die technische Überprüfung wurde auf Grundlage der Norm DIN ISO 1493-2011 durchgeführt. Aufgrund der Tatsache, dass die Grundlagen für die Prüfung erst geschaffen werden mussten, konnten die Prüfung erst im März 2018 beginnen.

Mithilfe des Zolls wurden die größten Importeure im Raum Deutschland ermittelt.

Es wurde entschieden, zwei Hebebühnen von außerhalb Baden-Württembergs anonym zu erwerben, die jedoch in Baden-Württemberg per Fernabsatz bezogen werden können. Grund war, dass, unter anderem, kein relevanter Online-Händler in Baden-Württemberg ansässig ist und die online erhältlichen Produkte im Vergleich alle sehr preisgünstig sind. Daraus lässt sich möglicherweise ableiten, dass qualitative Eigenschaften weniger stark ausgeprägt sind. Beispielsweise können sicherheitsrelevante Toleranzen, wie größere und kleinere Querschnitte, bei den Materialien vorhanden sein (dünnere Stahl) oder etwa Schweißarbeiten weniger sorgfältig durchgeführt worden sein. Weitere Gründe dafür waren auch, dass die Angebote sich eher an Verbraucherinnen und Verbraucher richten, die im Umgang mit einer solchen Maschine nicht geübt sind. Die fachgerechte Aufstellung der Bühne ist für die sichere Bedienung eines der wichtigsten Kriterien. Verstärkt ist dies bei den Importeuren anzunehmen, da es sich vermehrt um Quasihersteller handelt, welche für den Fremdmarkt (Asien) konzipierte Hebebühnen in Europa einführen und einen geringeren Einfluss in der Fertigungs- und Konzeptionstiefe haben.

15.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Es wurden zehn Betriebsanleitungen überprüft, von denen sechs nicht alle Anforderungen der Norm DIN EN 1493 erfüllten. Der häufigste Mangel betraf die fehlende Überwachung der Sicherheitseinrichtung. Auffallend war der Unterschied zwischen Betriebsanleitungen für Hebebühnen, die für den professionellen Betrieb gedacht waren und den Hebebühnen, die über den Online-Handel vertrieben werden. Die Anleitungen für die professionellen Bühnen waren in der Regel ausführlicher, während die Anleitungen der anderen Bühnen eher einfach gehalten waren und den Aufbau den Bühnen im Focus hatten.

Bei den technischen Überprüfungen konnte keine der Bühnen ohne Mangel bestehen. Die Tragarme der Bühnen konnten bei keiner der Bühnen die Anforderungen erfüllen. Bei zwei Bühnen kam es zu einer dauerhaften Verformung, nachdem die Tragarme belastet wurden. Bei dieser Prüfung werden zwei der vier Tragarme auf große Länge ausgefahren, so dass eine ungünstige Verteilung des Gewichts erfolgt. Die Bühne muss einem Gewicht, das etwas über dem des Nenngewichts liegt, ohne bleibende Verformung standhalten. In einem Fall konnte die Bühne nicht einmal das Nenngewicht ohne bleibende Verformung halten. Bei zwei Bühnen konnten auch die Sicherungen des Tragarms in horizontaler Richtung nicht die Anforderung erfüllen. Da eine der Bühnen bereits unter Nennlast verbogen wurde, konnte bei dieser diese Anforderung nicht überprüft werden.

Auch die Sperrklinken, die ein abruptes Absenken der Last bei Bruch der Tragmittel verhindern sollen, wurden bei zwei Bühnen bemängelt. In einem der bemängelten Fälle war diese jedoch vorhanden, allerdings war die Beschreibung beim Einbau nicht eindeutig. Bei der Bühne, die auch unter Nennlast bereits bleibende Verformungen aufwies, war die elektrische Verkabelung mangelhaft und es kam während der Überprüfung zu einem Schmorbrand.

15.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Ergebnisse zeigen, dass die Überprüfung in einer Jahresaktion sinnvoll war. In allen drei Fällen stellten die Hersteller das Inverkehrbringen freiwillig ein.

Zwei Hersteller haben freiwillig Maßnahmen durchgeführt um die Anforderungen des Produktsicherheitsgesetzes zu erfüllen. Die Sicherung der Tragarme wurde überarbeitet. Ein Hersteller hat den Zahnkranz überarbeitet, der andere ersetzte die Schrauben durch Schrauben mit höherer Festigkeit, die höhere Scherkräfte aushalten. Die Kunden wurden angeschrieben und die Ersatzteile versandt bzw. findet der Austausch der Teile im Rahmen der jährlichen Überprüfung durch das Servicepersonal statt. Zukünftig werden laut Wirtschaftsakteur die Tragarme stabiler ausgeführt, so dass diese die Anforderungen an die Überlast erfüllen.

Da der Hersteller einer Bühne seinen Sitz nicht im Zuständigkeitsbereich des Regierungspräsidium Tübingen hat, wurde die zuständige Behörde informiert, damit eventuelle weitere Maßnahmen, wie beispielsweise ein Rückruf des betreffenden Modells, durchgeführt werden können.

Hebebühnen werden im Anhang IV der Richtlinie 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie) genannt, da es sich um Maschinen handelt, bei denen ein empfindliches Verletzungsrisiko besteht. Zwei der Bühnen konnten eine Baumusterprüfung vorlegen. Fraglich bleibt, ob bereits das Baumuster keine Zertifizierung hätte bekommen dürfen, oder ob es innerhalb des Produktlebenszyklus zu Änderungen kam und die interne Fertigungskontrollen nicht ausreichten. Die vorgelegten Dokumente machen keine detaillierten Angaben zu den einzelnen Prüfpunkten. Es wird lediglich angegeben, ob das Prüfmuster im jeweiligen Prüfpunkt bestanden hat oder nicht. Der Marktüberwachungsbehörde ist es nicht möglich, im Nachhinein zu bestimmen, ob die Baumusterprüfung korrekt war. In einem Fall hat die Marktüberwachungsbehörde die Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik informiert, da trotz Baumusterprüfung mehrere gravierende Mängel auffielen und Abweichungen zum Baumuster nicht überprüft werden können.

16 Hydraulische Wagenheber für Kraftfahrzeuge

16.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

2017 wurden insgesamt 15 hydraulische Wagenheber für Kraftfahrzeuge geprüft.

Der Markt ist in diesem Produktsegment sehr fragmentiert und es gibt eine Vielzahl von Anbietern. Sowohl im Online- als auch im klassischen Handel sind viele verschiedene Modelle von hydraulischen Kfz-Wagenhebern zu finden.

16.2 VORGEHEN UND METHODIK

Es wurden 15 Wagenheber entnommen, davon zehn im Handel vor Ort und fünf im Onlinehandel.

Die Prüfungen wurden durch die LUBW durchgeführt mit der auch der abgestimmt wurde.

Die Prüfgrundlage bildete die DIN EN 1494 „Fahrbare oder ortsveränderliche Hubgeräte und verwandte Einrichtungen“ und die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Um den Prüfaufwand zu reduzieren, wurden aus der Norm stichprobenhaft die wichtigsten sicherheitstechnischen Inhalte für die Prüfung ausgesucht.

Überprüft wurden sowohl formelle als auch die technischen Anforderungen.

16.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Sechs Produkte haben alle Prüfpunkte mangelfrei bestanden, zwei wiesen ausschließlich formelle Mängel auf, sechs weitere wiesen ausschließlich technische Mängel auf und ein Produkt hatte sowohl technische als auch formelle Mängel.

16.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Mängel wurden durch die Hersteller wirksam beseitigt. Teilweise konnte dies mit einfachen Korrekturen formaler Mängel geschehen, teilweise wurden Produkte nicht weiterverkauft. In einem Fall wurde die örtlich zuständige Marktüberwachungsbehörde hinzugezogen, da der Wirtschaftsakteur keine Rückmeldung zu Maßnahmen gegeben hat.

Zusätzlich wurde ein Bußgeldverfahren wegen GS-Zeichen Missbrauchs eingeleitet.

17 Trennschleifscheiben

17.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Marktüberwachung Baden-Württemberg 2017 insgesamt 20 Trennschleifscheiben geprüft. Trennschleifscheiben dienen zum Trennen unterschiedlichster Materialien beziehungsweise Werkstückgeometrien und werden dazu unter anderem auf handgehaltenen Winkelschleifern montiert. Die mit hoher Drehzahl rotierenden Scheiben werden beispielsweise zum Trennen von Beton, Fliesen oder Stahl eingesetzt. In der Schwerpunktaktion wurden zwei unterschiedliche Typen von Trennschleifscheiben geprüft, Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel (gebundene Trennschleifscheiben) beziehungsweise Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid (Diamanttrennschleifscheiben).

17.2 VORGEHEN METHODIK

Zunächst wurde der Inhalt der Prüfung mit der Prüfstelle, dem Institut für Arbeitsschutz der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (IFA) in Sankt Augustin abgestimmt. Bei der Probenauswahl wurden vorhandene ICSMS-Einträge, externe Testberichte und RAPEX-Meldungen berücksichtigt. Es wurden sowohl hochpreisige Produkte namhafter Hersteller, als auch Produkte aus dem Niedrigpreissegment ausgewählt. Die Trennschleifscheiben wurden zu gleichen Teilen im Onlinehandel und in Bau- und Fachmärkten entnommen. Die Prüfung erfolgte auf Grundlage der allgemeinen Produktsicherheitsrichtlinie 2001/95/EG beziehungsweise des ProSG sowie in Anlehnung an die Normen DIN EN 12413:2011-03 und DIN EN 13236:2016-05.

17.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Fünf der 20 Trennschleifscheiben erfüllten alle überprüften Anforderungen. Zehn Modelle verfügten nicht über die notwendigen Benutzerinformationen zur sicheren Verwendung. Vier Diamanttrennschleifscheiben bestanden die Biegeprüfung nicht. Zehn Trennschleifscheiben wiesen verschiedene Mängel bei der Kennzeichnung der Scheibe auf.

Biegeprüfung bei Diamanttrennschleifscheiben

Trennschleifscheiben sind ausschließlich zum Durchführen von geraden Schnitten konzipiert. Das Schneiden von Kurven oder anderweitiges Erzeugen von einseitigem Druck quer zur Schnittrichtung kann Risse oder Segmentablösungen nach sich ziehen. Über den bestimmungsgemäßen Gebrauch wird der Verbraucher mittels geeigneter Kennzeichnung sowie einem Hinweis zum sicheren Gebrauch der Trennschleifscheibe aufgeklärt. Jedoch kann auch bei bestimmungsgemäßem Gebrauch eine Seitenlast auf die Scheibe wirken, beispielsweise beim Verkanten der Scheibe im Werkstück. Bei der Biegeprüfung nach Norm wird deshalb überprüft, ob bei Diamanttrennschleifscheiben die Festigkeit der Verbindung zwischen Metallstammbblatt und Schleifsegment so ausgelegt ist, dass ein definiertes Mindestbiegemoment erreicht wird, ohne dass die Scheibe bricht.

Kennzeichnung gebundener Trennschleifscheiben

Verwendungseinschränkungen

Der in 3.3.1 beschriebene bestimmungsgemäße Gebrauch von Diamanttrennscheiben gilt ebenso für gebundene Trennschleifscheiben. Auch diese dürfen ausschließlich für gerade Schnitte ohne Seitenlast verwendet werden, Seitenschleifen wird ausdrücklich untersagt. Das entsprechende Symbol muss als Verwendungseinschränkung auf der Trennschleifscheibe aufgebracht sein.

Benutzerinformation zur sicheren Verwendung

Zur sicheren Verwendung von Schleifkörpern müssen dem Anwender durch den Hersteller, Lieferer oder Einführer von Schleifkörpern Hinweise und Empfehlungen zum sicheren und ordnungsgemäßen Gebrauch der Schleifkörper zur Kenntnis gebracht werden. In der Regel wird diese Forderung durch ein Informationsblatt umgesetzt, das den Scheiben beigelegt wird.

17.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Alle festgestellten Mängel wurden in Zusammenarbeit mit dem IFA hinsichtlich ihres Risikopotentials analysiert. Anschließend wurden die notwendigen Verwaltungsmaßnahmen gegenüber Handel und Herstellern eingeleitet. Im Rahmen des Corss-Border-Prinzips wurden dabei auch zwei Hersteller beziehungsweise Importeure im europäischen Ausland mit den Prüfergebnissen konfrontiert. Bei

deutschen Herstellern, Importeuren sowie Onlinehändlern außerhalb Baden-Württembergs wurden die Vorgänge an die jeweils örtlich zuständigen Behörden per ICSMS abgeben. Bezüglich der fehlenden Benutzerinformationen zur sicheren Verwendung der Trennschleifscheiben wurden alle betroffenen Händler aus Baden-Württemberg zur Beseitigung der Mängel aufgefordert. Diese ergänzten auf freiwilliger Basis die Ware mit den fehlenden Benutzerinformationen. Alle mit Mängeln konfrontierten Hersteller beziehungsweise Importeure haben umgehend freiwillige Maßnahmen zu deren Beseitigung eingeleitet. In einigen wenigen Fällen läuft das Verwaltungsverfahren noch. Alle zehn gebundenen Trennschleifscheiben bestanden sowohl den Fliehkraft-, als auch den Einpunkt-Seitenlastversuch nach Norm. Somit wurden alle im Labor geprüften, materiellen Anforderungen erfüllt. Sowohl die Produkte aus dem Fach-, als auch aus dem Onlinehandel stellten hier einen hohen Qualitätsstandard unter Beweis. Ein ähnlich gutes Bild zeigte sich auch bei den Diamant-trennschleifscheiben. Zwar bestanden hier insgesamt vier Scheiben die Biegeprüfung nicht, jedoch wies dabei nur ein Modell gravierende Abweichungen zu den Normvorgaben auf, das deswegen auch umgehend aus dem Verkauf genommen wurde. Die restlichen drei Modelle unterschritten die geforderten Messwerte nur knapp, was nach Auffassung des IFA lediglich auf eine Schwankung in der Qualitätssicherung schließen lässt. Ein erhöhtes Risiko für den Verbraucher ließ sich in diesen drei Fällen nicht ableiten. In der vollständigen Kennzeichnung der Scheiben und in der Umsetzung der Forderung nach Benutzerinformation zur sicheren Verwendung zeigten sich hingegen größere Lücken und Verbesserungsbedarf sowohl bei den Herstellern, als auch im Handel.

18 Drohnen für überwiegend gewerbliche Verwendung

18.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Beschaffenheitsanforderungen von Drohnen sind je nach Ausstattung in sechs bis acht EU-Harmonisierungsvorschriften geregelt. Ziel dieser Aktion war es zum einen, den Status von Rechtsnormen, techn. Normen und Risiken zu erheben. Zum anderen sollte herausgearbeitet werden, welche Überwachungsbehörden schwerpunktmäßig betroffen sind und wie ihre Zuständigkeiten ineinandergreifen können.

18.2 VORGEHEN METHODIK

Durch die Recherche von Unfällen und Unfallgeschehen und deren Ursachen sowie anhand des Aufbaus von Drohnen wurden die betreffenden Rechtsvorschriften und Risiken, die von diesen Produkten ausgehen, ermittelt. Anschließend wurden die Zuständigkeiten der Marktüberwachungsbehörden auf Basis des bisherigen Diskussions- und Kenntnisstandes betrachtet.

18.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Der Aufbau handelsüblicher Drohnen gliedert sich sehr übersichtlich in die folgenden Bauteile: Motoren mit Propeller, Energiespeicher, ESC (Electronic Speed Controller), Flugcontroller, Sensoren, Gerüst/Gehäuse und Ladeeinheit.

Die Steuerung kann auf verschiedenen Wegen erfolgen: Fernbedienung mit Sichtkontakt, Headset und Sprachsteuerung, Smartphone, 3D-Brille, automatisch über GPS oder sogenannte „Follow-Up“. Im Follow-Up-Modus folgt die Drohne dem Objekt durch Anbringung eines Senders.

Die Anwendungsbereiche liegen in: Fotografie, Film, Inspektion, Vermessung, Überwachung, Transport und Militär.

Aus diesem Aufbau lassen sich die von den Drohnen ausgehenden Gefahren ableiten:

Kinetische Energie beim Aufschlag

Propeller: Schnittverletzungen durch Kontakt, Schnitt- und Stichverletzungen durch wegfliegende Teile, Gehörschäden

Akku beziehungsweise Batterie: Brand, Absturz bei leerem Energiespeicher, Absturz bei Kontaktverlust

Für die Beurteilung der rechtmäßigen Bereitstellung von Drohnen bis maximal 150 Kilogramm Betriebsmasse auf dem Markt kommen folgende Richtlinien in Betracht:

Richtlinie 2014/53/EU über Funkanlagen (Radio Equipment Directive – RED)

Richtlinie 2014/30/EU über die elektromagnetische Verträglichkeit (Electromagnetic Compatibility Directive – EMC)

Richtlinie 2014/35/EU die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt (Low Voltage Directive – LVD)

Richtlinie 2009/48/EG über die Sicherheit von Spielzeug (Toys Directive – TD)

Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen (Machinery Directive – MD)

Richtlinie 2001/95/EG über die allgemeine Produktsicherheit (General Product Safety Directive – GPSD)

Die REACH-Verordnung sowie die RoHS- und die WEEE-Richtlinie wurden nicht in die Überlegungen mit einbezogen.

Derzeit existieren noch keine anerkannten technischen Normen zum Stand der Sicherheitstechnik von Drohnen.

18.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Betrachtet man die Zuständigkeitsfrage risikoorientiert, liegen die Risiken schwerpunktmäßig im Funkbereich (Steuerung) und der damit verbundenen Energieversorgung (Akku, Batterie). Unkontrollierte Flugmanöver oder gar Abstürze haben darin oft ihre Ursache. Zuständig dafür ist die Bundesnetzagentur (BNetzA).

Es sind aber auch Abstürze durch mechanische Mängel, beispielsweise in Folge Rotorbruch, möglich. Auch Verletzungen zum Beispiel durch ungeschützte scharfe Rotorkanten sind vorhersehbar. Solche Risiken deckt insbesondere die Maschinenrichtlinie ab, für die die Marktüberwachungsbehörden zuständig sind.

Als Spielzeug können Drohnen bis 250 Gramm qualifiziert werden, wenn sie der Spielzeugrichtlinie entsprechend auf dem Markt bereitgestellt werden. Die Zuständigkeitsfragen dürften sich dabei an der Art der zu beurteilenden Mängel orientieren.

Vor dem Hintergrund der komplexen Rechtslage ist eine fallbezogene Abstimmung der Überwachungsbehörden untereinander in der Regel unumgänglich.

19 Trennende Schutzeinrichtungen (fest und beweglich) sowie deren Verriegelungseinrichtungen

19.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Der Eingriff in Gefahrenbereiche durch den Bediener wird an Maschinen meist durch feststehende oder bewegliche Schutzeinrichtungen unterbunden. An diese Qualität dieser Schutzeinrichtungen werden besondere Anforderungen gestellt. Unfalluntersuchungen der Berufsgenossenschaften ergaben, dass Schutzeinrichtungen an Maschinen immer wieder offenbar gezielt manipuliert werden: sie werden beispielsweise überbrückt oder ganz demontiert und so unwirksam gemacht. Die Gründe für solche Manipulationshandlungen lassen sich nicht abschließend aufklären. Häufig werden durch die Wahl ungeeigneter Schutzeinrichtungen aber Anreize zur Manipulation geschaffen und die Möglichkeiten, die Sicherheitseinrichtung im Betrieb zu manipulieren, nicht ausreichend unterbunden. Mit der Schwerpunktaktion wurde zum einen überprüft, ob die vorgefundenen Schutzeinrichtungen geeignet sind, ob deren Ausführungen eine ausreichende Gefahrenabwehr erreichen und ob sie möglichen Manipulationen standhalten.

19.2 VORGEHEN UND METHODIK

Im Vorfeld der Überprüfungen wurden die Erfahrungen aus den Schwerpunktaktionen Maschinensteuerungen und Werkzeugmaschinen der letzten Jahre ausgewertet. Erfahrungen aus Messebegehungen und aus der Zusammenarbeit mit Arbeitsschutzbehörden bei Unfällen wurden herangezogen. Auf der Grundlage dieser Erfahrung wurde eine Checkliste entwickelt, anhand derer geprüft wurde, ob der Hersteller die geeignete Schutzeinrichtung gewählt hat und ob diese die erforderlichen Anforderungen erfüllt.

19.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Es wurden dreizehn verschiedene Maschinen beziehungsweise Anlagen mit mehreren und unterschiedlichen Schutzeinrichtungen überprüft. Dabei wurden Mängel an den Verriegelungseinrichtungen und deren Befestigungen festgestellt. Auch die Wahl der Schutzeinrichtungsart wurde beanstandet. Die Hälfte der Schutzeinrichtungen war zu bemängeln.

19.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Hersteller der beanstandeten Schutzeinrichtungen sowie die Betreiber haben die vorgefundenen Mängel umgehend beseitigt. Zu den Anlagen bei den Betreibern wurde jeweils der Hersteller hinzugeholt, damit die Mängel auch bei künftig bereitgestellten Maschinen nicht mehr auftreten. Die Zusammenarbeit mit den Kollegen der Arbeitsschutzbehörden war besonders wertvoll, da hier Maschinen oder Anlagen im reellen Betrieb überprüft und wichtige Erfahrungen zu möglichen Manipulationsanreizen gesammelt werden konnten. Anhand der Vorkommnisse beim Betreiber der Maschinen konnte den Herstellern deutlicher die Notwendigkeit der Korrekturmaßnahmen dargelegt werden. Deshalb sollte die Zusammenarbeit mit den Arbeitsschutzbehörden hier fortgeführt werden.

20 Winkelschleifer kleiner Bauform

20.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

In den Jahren 2017 und 2018 fand eine Überprüfung von Winkelschleifern mit einem maximalen Trennscheibendurchmesser von 125 Millimeter statt. 14 Winkelschleifer wurden hinsichtlich allgemeiner Sicherheits- und Kennzeichnungspflichten überprüft. Dabei lag der Fokus auf möglicher Gefahr eines elektrischen Schlages durch Staubablagerungen.

Bildet Feinstaub zwischen elektrisch aktiven Teilen und dem Metallgehäuse eine leitende Brücke, kann dies dazu führen, dass die Person, die den Winkelschleifer verwendet, einen elektrischen Schlag bekommt. Da die Norm zwar fordert, dass die Maschine ausreichend gegen einen solchen elektrischen Schlag durch Spannungsbrücken gesichert ist, aber keine Prüfmethode festlegt, wurde

auf die bereits 2003 von der LUBW (Landesanstalt für Umwelt Baden-Württemberg) entwickelte Prüfmethode zurückgegriffen.

20.2 VORGEHEN UND METHODIK

Anfangs wurden mögliche Hersteller von Winkelschleifern sowie Händler und Online-Händler mit Winkelschleifern unterschiedlichen Preissegments ermittelt. Anschließend wurde zusammen mit der LUBW ein detaillierter Prüfplan erstellt, der verschiedene sicherheitstechnische und formale Überprüfungen anhand der Normen DIN EN 60745-1 „Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge – Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen“ und DIN EN 60745-2-3 "Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge – Sicherheit – Teil 2-3: Besondere Anforderungen für Schleifer, Polierer und Schleifer mit Schleifblatt“ sowie der Richtlinie 2006/42/EG vorsah. Insgesamt wurden 14 Winkelschleifer bei Herstellern direkt, bei verschiedenen Händlern und Baumärkten sowie im Onlinehandel entnommen. Nach Abschluss der Prüfungen wurden die Prüfberichte der LUBW gesichtet, bewertet und in einer Projektarbeitsliste festgehalten. Diese diente dem Aktionsteam, die Umsetzung der resultierenden Maßnahmen zu planen und zu dokumentieren.

20.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Von den 14 geprüften Winkelschleifern waren drei ohne Mangel. Elf Maschinen haben die von der LUBW selbst entwickelte Prüfung zur möglichen Gefahr des elektrischen Schlages durch Staubablagerungen nicht bestanden, was als Anfangsverdacht gewertet wurde. Bei drei Winkelschleifern lagen formale Mängel hinsichtlich Kennzeichnung und Informationspflichten vor, wie zum Beispiel fehlendes Baujahr. Bei zwei gab es jeweils einen Mangel bezüglich der Sicherheitsanforderungen: ein arretierbarer Schalter und kein Wiederanlaufschutz.

20.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die jeweiligen Prüfberichte wurden nach Beendigung der Prüfungen an die entsprechenden Hersteller geschickt. Die Hersteller der Maschinen ohne Mangel haben ein Abschlusschreiben erhalten und die Vorgänge wurden damit abgeschlossen. Die Hersteller, bei denen die geprüften Winkelschleifer Mängel aufwiesen, wurden in einem Revisionschreiben um Stellungnahme zu den festgestellten Mängeln und gegebenenfalls dem Anfangsverdacht eines elektrischen Schlages aus der LUBW-Prüfmethode gebeten. Aus den Stellungnahmen zum Anfangsverdacht ging hervor, dass die Hersteller die Prüfmethode ihres eigenen Interessenverbandes, der European Power Tools Association (EPTA), nutzten, mit der der Anfangsverdacht der LUBW nicht bestätigt werden konnte. Die beiden Prüfmethoden wurden einander gegenübergestellt und mit einem Hersteller sowie der LUBW evaluiert. Hierbei wurde plausibel und nachvollziehbar festgestellt, dass die LUBW-Prüfmethode

schwerer reproduzierbar und weniger realitätsnah ist, als die Prüfmethode der EPTA. Da weder LUBW- noch EPTA-Prüfmethode in einer harmonisierten Norm festgelegt ist, wurde der Anfangsverdacht von Seiten der Marktüberwachung nicht weiterverfolgt. Allerdings wurde im Abschlusschreiben an die einzelnen Hersteller darauf hingewiesen, dass die Sicherheit auch bei Arbeiten in Atmosphäre mit elektrisch leitenden Stäuben gewährleistet sein muss, und dies in geeigneter Weise geprüft und beurteilt werden muss. Die Hersteller sowie die Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik in DIN und VDE (DKE) versuchen Einfluss auf die Normungsarbeit zu nehmen, so dass eine in Fachkreisen anerkannte Prüfung zur Beurteilung der Gefahr des elektrischen Schlages durch Staubablagerungen in einer möglichst harmonisierten technischen Norm geregelt wird. Es wird als sinnvoll erachtet, weiterhin mit den Herstellern von Winkelschleifern sowie der DKE Kontakt zu halten, um bei der Normungsarbeit informiert zu bleiben. Überprüfungen von gefährlichen Staubablagerungen im Gehäuse sollte seitens der Marktüberwachung erst dann durchgeführt werden, wenn eine Prüfmethode verwaltungsrechtlich belastbar normiert ist oder aus einem Unfallgeschehen besonderer Bedarf bestünde, Prüfungen realitätsnah in Auftrag zu geben.

21 Motor- und Kettensägen – PROSAFE JointAction 2014 Chain-saws

Das RPT hat im Jahr 2017 an der europaweiten Schwerpunktaktion „Joint Action 2014 Chain Saws“ teilgenommen. Die Aktion wurde im Auftrag der EU-Kommission durch das „Product Safety Forum of Europe“ (PROSAFE) koordiniert und gemeinsam mit elf weiteren europäischen Marktüberwachungsbehörden durchgeführt. Die initiale Veröffentlichung von Projektergebnissen wird, nach der vertraglichen Vereinbarung zwischen den teilnehmenden Mitgliedsstaaten und PROSAFE, durch den Projektkoordinator PROSAFE erfolgen. Deshalb entfällt an dieser Stelle die sonst übliche Berichterstattung (<http://www.prosafe.org/index.php/joint-actions/harmonised-products/jamach2014-2>)

22 Maschinensteuerungen (2018)

22.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Jahresschwerpunktaktion „Maschinensteuerungen“ wurde im Jahre 2018 durch das RPT durchgeführt. Ziel dieser Aktion war es, die Betriebsarten an Bearbeitungszentren sowie Industrierobotern sicherheitstechnisch zu überprüfen, die sich als besonders unfallrelevant erwiesen haben.

Maschinenbedienerinnen und Maschinenbediener sind an Bearbeitungszentren im Einrichtbetrieb einer erhöhten Gefährdung ausgesetzt, da die Tätigkeiten hier oft einen unmittelbaren Eingriff in den

Gefahrenbereich erfordern. Eine Absicherung erfolgt nahezu ausschließlich über sogenannte Sicherheitsfunktionen. So werden die Geschwindigkeit der bewegten Maschinenteile vermindert und überwacht. Um die ausreichende Risikominderung durch diese Sicherheitsfunktionen zu gewährleisten, ist eine hohe technische Zuverlässigkeit der Komponenten erforderlich.

22.2 VORGEHEN UND METHODIK

Zur Durchführung der Überprüfung wurde eine umfangreiche Recherche der bestehenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen vorgenommen. Im Anschluss daran fand eine Recherche potenzieller Wirtschaftsakteure in Baden-Württemberg statt. Im Rahmen von Vor-Ort-Terminen bei Maschinenherstellern sowie bei der Überprüfung der Hersteller auf einer Leitmesse für zerspannende Metallbearbeitung in Stuttgart wurden die Maschinen sowohl optisch als auch mithilfe der technischen Unterlagen stichprobenartig geprüft. Die Überprüfung der Unterlagen erstreckte sich dabei auf Auszüge aus der Risikobeurteilung des Herstellers sowie auf Nachweise zur funktionalen Sicherheit von sicherheitsbezogenen Teilen der Maschinensteuerung. In die Überprüfungen wurden auch grundlegende Dokumente zur Durchführung des Konformitätsbewertungsverfahrens nach Maschinenrichtlinie einbezogen.

22.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Insgesamt wurden 17 Maschinen, insbesondere Werkzeugmaschinen mit Roboterschnittstelle, bei insgesamt neun Wirtschaftsakteuren überprüft. Es wurden kleine, mittelständische und große Unternehmen einbezogen. Dabei gab es in zwei Fällen Mängel innerhalb der technischen Dokumentation, die unvollständig beziehungsweise nicht nachvollziehbar erschienen. Bei einem Ausstellungsstück auf der Messe bestanden technische Mängel, die eine konkrete Gefährdung des Bedienpersonals bei Eingriffen darstellte.

22.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Wirtschaftsakteure trafen die erforderlichen und wirksamen Maßnahmen zur Beseitigung der Mängel. Die Gefahr durch bewegliche Maschinenteile wurde sofort durch den Anbau einer trennenden Schutzeinrichtung in Form einer Umhausung beseitigt. Die Nicht-Konformität der technischen Unterlagen konnten von den betroffenen Wirtschaftsakteuren durch Überarbeitung fristgerecht wiederhergestellt werden. Durch die fortschreitende Automatisierung im industriellen Umfeld ist eine vertiefte behördliche Marktüberwachung im Bereich der Sicherheit von vernetzten Maschinensteuerungen auch zukünftig geplant.

23 CE-Management bei Wirtschaftsakteuren (2018)

23.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Verletzen sich Beschäftigte in Produktionsbetrieben an Maschinen oder Anlagen, ist nicht nur das Leid der Geschädigten, einschließlich der Angehörigen, zu beklagen. In der Regel ziehen Unfälle auch erhebliche finanzielle Folgen nach sich. Nicht selten sind Konstruktions- oder Produktionsmängel ursächlich.

Sicherheitsrelevante Produktmängel und Organisationsdefizite des Wirtschaftsakteurs (WA) korrelieren. Deshalb führte das RPT flankierend zu den Produktüberprüfungsaktionen jährlich wiederkehrend auch eine Befragungsaktion durch, um die organisatorischen Hintergründe für die Bereitstellung unsicherer Produkte besser beurteilen zu können. So auch im Jahr 2018.

Die Jahresaktion 2018 betraf insbesondere WA, die Maschinen, Maschinenanlagen oder verfahrenstechnische Anlagen für den EU-Markt oder für den Eigenbedarf herstellen. Sie zielte darauf ab, das CE-Management beim WA zu thematisieren, Aufgaben und Verantwortlichkeiten zu besprechen, das vorhandene CE-Management zu erheben und es mit einer Stichprobenprüfung zu testen.

23.2 VORGEHEN UND METHODIK

Für die Befragungen zum CE-Management existiert bereits seit mehreren Jahren ein Fragebogen der Marktüberwachung, der jährlich aus den Erfahrungen bereits durchgeführter Befragungen aktualisiert wird. So kam auch für das Jahr 2018 ein aktualisierter Fragebogen zum Einsatz.

Es wurden nicht nur Hersteller von Maschinen oder Anlagen befragt, die ihre Produkte für den EU-Markt anboten, sondern auch solche, die im Eigenbau Maschinen oder Anlagen ihren eigenen Arbeitnehmern zur Verfügung stellten.

Die Befragung fand sowohl im Rahmen aktiver Marktüberwachung, als auch anlassbezogen vor Ort beim Wirtschaftsakteur statt. Dies sollte sicherstellen, dass die Fragen zur Organisation im persönlichen Kontakt zwischen WA und Marktüberwachung behandelt werden.

23.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Befragt wurden acht WA. Nach Größenklassen waren sie wie folgt verteilt:

Keine „Kleinstunternehmen“ (weniger als zehn Beschäftigte)

Zwei „Kleine Unternehmen“ (zehn bis 49 Beschäftigte)

Zwei „Mittlere Unternehmen“ (50 bis 249 Beschäftigte)

Vier „Großunternehmen“ (mehr als 250 Beschäftigte)

Die Größenklassen entsprechen der Einteilung des statistischen Amtes der EU (Eurostat).

Bei einem Hersteller von Toranlagen fehlten Informationen in der Bedienungsanleitung zu den Inhalten und zum Zeitintervall von Wartungsarbeiten und Sachkundeprüfungen. Konformitätserklärung und Typenschild des Toranlagenherstellers wiesen zwei verschiedene Hersteller aus. Die Verantwortlichkeiten waren damit unklar. Wer für die Konstruktion verantwortlich war, konnte aus der Dokumentation nicht ermittelt werden. Auf Drängen der Marktüberwachung wurden die Kennzeichnungs- und Dokumentationsmängel beseitigt.

Ein Schutztürenhersteller stellte seine Produkte ohne Konformitätserklärung aus, weil er davon ausging, dass seine Schutztüren nicht als Sicherheitsbauteil im Sinne der Maschinenrichtlinie zu qualifizieren seien. Die Schnittstelle Sicherheitsbauteil/unvollständige Maschine wurde konkretisiert, so dass der Wirtschaftsakteur zukünftig einordnen kann, unter welchen Bedingungen er eine Schutztür als Sicherheitsbauteil bereitzustellen hat.

Bei einem Hersteller von Drucksprüngeräten versagten die Schweißnähte des Druckzylinders. Es wurden Maßnahmen ergriffen, um die interne Fertigungskontrolle zu verbessern.

Zusammenfassend zeigten sich schwerpunktmäßig folgende Organisationsmängel:

Die formale Aufgabenübertragung von der Geschäftsführung an qualifiziertes Personal zur Durchführung der Konformitätsbewertung fehlte oder war unregelt.

Qualifiziertes Personal hatte zu viel andere Aufgaben, wodurch die notwendige Zeit für die Konformitätsbewertung von Produkten fehlte.

Qualifiziertes Personal erhielt zu wenig Kompetenzen, um in Konstruktion und Kennzeichnung von Produkten im Rahmen der Konformitätsbewertung hinreichend Einfluss nehmen zu können.

In die QS-Prozesse gemäß DIN EN ISO 9001 wurden Anforderungen der Harmonisierungsrichtlinien nicht einbezogen, obwohl dies die DIN EN ISO 9001 verlangt.

Beim Eigenbau einer Anlage war nicht ermittelbar, wann der Herstellungsprozess abgeschlossen wurde. Die Dokumentation dazu fehlte. Somit konnte der Zeitpunkt der ordnungsgemäßen Überlassung der Anlage an die Beschäftigten nicht ermittelt werden.

23.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Im Vergleich zum Arbeitsschutz und zum Immissionsschutz existieren im Produktsicherheitsrecht – mit einer Ausnahme – keine gesetzlichen Regelungen zur Überwachung der CE-Organisation von Wirtschaftsakteuren. Lediglich der Anhang II A der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG enthält eine organisatorische Anforderung des Produktsicherheitsrechts: er verlangt einen in der Konformitätserklärung bekanntzugebenden Dokumentationsbevollmächtigten. Die fehlenden gesetzlichen Anforderungen an die Organisation, welche die Konformitätsbewertung vornimmt, erschweren die Erhebun-

gen zum CE-Management erheblich. Die Marktüberwachung ist auf den Auskunftswillen des Wirtschaftsakteurs angewiesen. Auch wenn aus Anlass eines erheblichen Produktmangels befragt wird, können Auskünfte zur Organisation ohne weiteres verweigert werden. Ein Jurist teilte der Marktüberwachung sogar mit, dass Fragen zur Organisation unzulässig seien.

Die Komplexität sicherheitsrelevanter Soft- und Hardware bei Maschinen und Anlagen steigt stetig. Stichprobenartige Produktüberprüfungen der Marktüberwachung können dieser Entwicklung allein nicht gerecht werden.

24 Tischkreissägen kleiner Bauform

24.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Fokussierung der diesjährigen Aktion auf Tischkreissägen basierte auf den Ergebnissen und Erfahrungen der vorangegangenen Aktionen Hand- und Wipp-Kreissägen. Diese Aktionen zeigten, dass wichtige technische Sicherheitsanforderungen nicht immer zufriedenstellend umgesetzt werden. So kam es durch die mangelhafte Ausführung der beweglichen Schutzabdeckung teilweise zu erhöhten Verletzungsrisiken. Daher war eine weiterführende Aktion in 2018 im Umfeld der Sägemaschinen mit vertiefenden Laborprüfungen der technischen Sicherheitsanforderungen sinnvoll. Die Umsetzung der Schwerpunkttaktion erfolgte in enger Zusammenarbeit mit der Landesanstalt für Umwelt Baden-Württemberg (LUBW).

24.2 VORGEHEN UND METHODIK

Um in der Schwerpunkttaktion einen Marktquerschnitt des Segments der kleinen Tischkreissägen widerzuspiegeln wurde in der Planungsphase zunächst eine Marktrecherche zu mögliche Prüfmaschinen durchgeführt. Es wurde darauf geachtet, doppelte Prüfungen zu vermeiden.

Im Anschluss wurden gemeinsam mit der LUBW die Prüfgrundlagen erarbeitet. Diese basieren auf der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG in Verbindung mit den harmonisierten Normen DIN EN 61029-1:2010 oder DIN EN 62841-1:2015 und den produktspezifischen Angaben unter DIN EN 61029-2-1:2012 oder DIN EN 62841-3-1:2014.

Die umfangreichen Prüfinhalte der Normen wurden auf deren Relevanz und zeitlichen beziehungsweise technischen Aufwand gefiltert und zusammengestellt. Die Prüfungen wurden dann anhand von Erfahrungswerten und zu erwartenden Risiken in einem Fehlerfall ausgewählt.

Die Prüfmusterentnahme erfolgte in Fach- und Baumärkte, direkt bei Herstellern als auch im Onlinehandel.

Nach Abschluss der Prüfungen wurden die Prüfberichte der LUBW gesichtet, bewertet und in einer Projektarbeitsliste festgehalten. Diese diente dem Aktionsteam, die Umsetzung der resultierenden Maßnahmen zu planen und zu dokumentieren.

24.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Insgesamt wurden 14 Produkte überprüft.

Nach Auswertung der Prüfprotokolle hat keine der Maschinen alle Anforderungen der Prüfung erfüllt. Neun Maschinen wiesen Mängel in Kennzeichnung und Informationsbereitstellung auf, fünf Maschinen Mängel in den technischen Sicherheitsanforderungen.

Beanstandet wurde beispielsweise die fehlende Kennzeichnung der Lasereinrichtung, fehlende Angaben von Leistungsdaten, fehlende oder unvollständige Sicherheitshinweise, nicht umfänglich funktionierende Schutzabdeckung des Sägeblatts, Überschreitung von maximal zulässigen Auslaufzeiten des Sägeblatts und zu klein dimensionierte Netzleitungsaderquerschnitte.

24.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Zehn betroffenen Hersteller wurden mit einem Revisions schreiben zu einer schriftlichen Stellungnahme aufgefordert. Zwei der Hersteller sind als Importeur einzuordnen. Die Korrektur der beanstandeten Mängel wurde durch die Hersteller oder Importeure auf freiwilliger Basis zugesagt oder bereits umgesetzt.

Alle Händler wurden im Rahmen der Maßnahmen über die Prüfergebnisse schriftlich informiert und auf die weitere Sachverhaltsklärung direkt mit den Herstellern hingewiesen. Die Risikobewertung der nicht erfüllten Anforderungen ergaben im Wesentlichen nur geringe Risiken. Basierend auf diesen Bewertungen und der zügigen, freiwilligen Beseitigung der Mängel durch die Hersteller wurden keine weiteren Maßnahmen im Handel eingeleitet.

Bei der Betrachtung der Mängelverteilung und dem Mängelumfang fallen die Produkte aus dem Onlinehandel negativ auf. So wiesen die drei im Onlinehandel entnommenen Tischkreissägen umfangreiche Mängel in der Maschinenkennzeichnung und Informationsbereitstellung auf.

Trotz den Mängel zeigen die Ergebnisse, dass in dem Produktbereich der kleinen Tischkreissägen ein gutes Sicherheitsniveau vorliegt. Trotz des niedrigeren Kaufpreises, erhalten die Verbraucherinnen und Verbraucher in Sachen Produktsicherheit und Verletzungsrisiko gute Produkte am Markt. Mittelfristig wird eine Wiederholung der Aktion mit dem Schwerpunkt Tischkreissägen als sinnvoll erachtet.

25 Eigenherstellung/ wesentliche Änderung von Maschinen

25.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Eine Reihe von Marktakteuren stellen Maschinen, die im eigenen Unternehmen zu Produktion oder zu anderen Zwecken verwendet werden, selbst her. Die Abgabe der selbst hergestellten Maschine an die Produktion und die anschließende Inbetriebnahme in der Fertigung stellen ein Inverkehrbringen nach der 9. Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz (9. ProdSV) dar. Damit gelten die grundlegenden Sicherheitsanforderungen für diese Maschinen in gleicher Weise wie bei zugekauften Maschinen. Wie Informationen aus dem betrieblichen Arbeitsschutz zeigen, treten immer wieder gravierende Unfälle an Eigenbaumaschinen auf.

Eigenbaumaschinen werden aus verschiedenen Gründen hergestellt:

weil eine interne Kostenkalkulation ergibt, dass sie bei der Eigenherstellung preiswerter als Maschinen sind, die auf dem Markt verfügbar sind, weil es terminlich notwendig ist, der Markt gar keine adäquaten Maschinen anbietet (Nischenprodukte, geringe Stückzahlen) und die Maschinen für sehr spezielle Fertigungsaufgaben benötigt werden oder weil ein Unternehmen Sorge hat, zu viel Know-How nach außen zu tragen, wenn Spezialmaschinen bestellt werden.

Vor dem Hintergrund eines fairen Wettbewerbs darf der Eigenbau von Maschinen nicht zu Lasten der Maschinensicherheit oder der Sicherheit von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern gehen. Insbesondere ist zu vermeiden, dass sicherheitstechnische Abstriche an den Eigenbaumaschinen zu geringeren Herstellungskosten führen. Dies würde sonst dazu führen, dass sich diese unsicheren Maschinen verbreiten.

Auch wenn Maschinen grundlegend aufgearbeitet oder instandgesetzt werden, kann dies dem Inverkehrbringen einer neuen Maschine gleichkommen. Hier gilt es, die grundlegenden Sicherheitsanforderungen ebenfalls zu gewährleisten. Die Praxis zeigt aber, dass in den Betrieben dazu erheblicher Beratungs- und Aufklärungsbedarf besteht. Auch wenn der Schwerpunkt der Aktion auf dem Eigenbau lag, wurden Fragen, die die Marktakteure zur Änderung von Maschinen hatten, mit in die Aktion einbezogen.

25.2 VORGEHEN UND METHODIK

Im Rahmen der Jahresaktion wurde in einer Open-Space-Veranstaltung, das heißt in einem offenen und direkten Dialog zwischen den Marktakteuren und der Marktüberwachung, am 15. Februar 2018 das Thema intensiv diskutiert. Ziel war es dabei zu einen, den fairen Wettbewerb zwischen ggfs. intern existierenden Fertigungskapazitäten und den externen Marktanbietern zu stärken. Zum anderen sollte die Sicherheit an den Eigenbauten verbessert werden. Dazu waren die Firmenakteure – unter

anderem Konstrukteure, Geschäftsführer und Einkauf – zu sensibilisieren. Weiter wurde über die rechtlich bestehenden Möglichkeiten der Marktüberwachung, Eigenbauprodukte auch im Unternehmen zu besichtigen und zu kontrollieren (§ 28 ProdSG) informiert.

Die Herangehensweise im Rahmen der Jahresaktion war dabei zweiteilig:

Ein Team von Expertinnen und Experten der Marktüberwachung gestaltete die Open-Space-Veranstaltung zur Maschinenrichtlinie am 15. Februar 2018 und vertiefte dort die Thematik in einem Thementisch. Hier wurde zu den grundlegenden rechtlichen und technischen Zusammenhängen bei der Herstellung von Eigenbaumaschinen und bei der Aufarbeitung von Gebrauchtmaschinen informiert und diskutiert.



ABBILDUNG 6: MINISTER UNTERSTELLER ERÖFFNET DIE VERANSTALTUNG ZUR MASCHINENRICHTLINIE, AUF DER DAS THEMA „EIGENBAU/GEÄNDERTE MASCHINEN“ BEHANDELT WIRD (QUELLE RPT)

Im Rahmen der Veranstaltung zur Maschinenrichtlinie und im Thementisch bot die Marktüberwachung an, bei nachfolgenden Betriebsbesuchen vor Ort die Voraussetzungen für das Inverkehrbringen anhand von vorhandenen Eigenbaumaschinen exemplarisch zu überprüfen (Betriebsüberprüfung). Hierfür wurden Partner unter den Marktakteuren gesucht, die dieses Angebot freiwillig in Anspruch nehmen. Entschlossen sich die Marktakteure zu einer solchen Überprüfung, wurden die bei einer Betriebsüberprüfung gegebenenfalls festgestellten Mängel verfolgt. Die Marktakteure wurden

weiter darüber informiert, dass für die Betriebsüberprüfungen Gebühren anfallen, wenn Mängel durch die Marktüberwachung festgestellt werden. Die Marktüberwachung sagte zu, zu berücksichtigen, dass diese Überprüfungen die vermutlich ersten vorgenommenen Kontrollen an Eigenbaumaschinen in Baden-Württemberg waren, die im Einvernehmen und auf Wunsch der Industrie stattfanden.



ABBILDUNG 7: DISKUSSIONSRUNDE IN EINEM THEMENTISCH (QUELLE: RPT)

Zwischen der Informationsveranstaltung und der Kontrolle vor Ort wurde eine Zeitdauer von rund drei Monaten vorgesehen. In dieser Zeit konnten sich die Betriebe, die eine Kontrolle vor Ort wünschten, auf den Betriebsbesuch durch die Marktüberwachung vorbereiten. So konnten beispielsweise bei der Open-Space-Veranstaltung festgestellte Defizite durch die Marktakteure zunächst gemindert werden, ehe die Kontrolle durch die Marktüberwachung dann erfolgte.

An den Stehtischen im Foyer der Veranstaltung wurde ein Merkblatt ausgelegt, mit dem für die Teilnahme an der Jahresaktion geworben wurde und anhand dem die Marktakteure von den Expertinnen und Expertinnen der Marktüberwachung angesprochen wurden.

Über die Open Space-Veranstaltung wurde im Internet des RPT berichtet.

SEITE DRUCKEN SEITE EMPFEHLEN KONTAKT REGIERUNGSPRÄSIDIUM BW

 **Regierungspräsidium Tübingen**

 Erweiterte Suche

[Wir über uns](#) [Service](#) [Abteilungen](#) [Bekanntmachungen](#) [Stellenangebote](#) [Themen](#)

Sie sind hier: [RP Internet](#) » [Tübingen](#) » [Abteilung 11](#) » [Aktuelle Meldung](#)

16.02.2018

16.02.2018 | MARKTÜBERWACHUNG: Fachaustausch zu Maschinenrichtlinie



Am Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik und Automatisierung in Stuttgart fand am 15.2.2018 die Open Space-Konferenz „Die Maschinenrichtlinie im Spiegel von Industrie 4.0“ statt. Minister Franz Untersteller eröffnete die Konferenz und unterstrich die Bedeutung der Maschinenrichtlinie gerade für Baden-Württemberg. Die rund 80 Teilnehmerinnen und Teilnehmer aus Industrie, Verbänden und Behörden konnten anschließend selbst in offener Runde die thematischen Schwerpunkte des Tages bestimmen.

„Sie sind alle Experten, Sie bestimmen die Themen heute selbst!“, so die Moderatorin, Gabriele Korge, vom ausrichtenden Fraunhofer-Institut IAO in ihrer Einführung. Und die Teilnehmer nahmen dieses Angebot dankbar an: Die Herausforderungen, die vernetzte Maschinen für die Sicherheit von Robotern bringen, die direkt mit dem Menschen arbeiten sollen, mögliche Neuerungen in den Vorschriften der Maschinenrichtlinie und Eigenbau-Maschinen waren einige der rund 20 Themen, die diskutiert wurden.

Das Thema „Eigenbaumaschinen“ steht aktuell im Fokus der Abteilung Marktüberwachung des Regierungspräsidiums Tübingen, da die sicherheitstechnischen Anforderungen der Maschinenrichtlinie gerade auch für solche Maschinen gelten. Unternehmen stellen sie oft selbst für die eigene Produktion her. Im Hinblick auf die Sicherheit hat die Maschinenrichtlinie erhebliche Auswirkungen auf die Frage, wie solche Eigenbaumaschinen gestaltet und konstruiert sein müssen.

Daher nutzte die Marktüberwachung die Konferenz, um hierzu zu informieren und auf das Thema aufmerksam zu machen. Weiter werden industrielle Partner gesucht, die sich in diesem Jahr freiwillig an einer Jahresaktion der Marktüberwachung zu Eigenbaumaschinen beteiligen. Im Rahmen der Aktion soll zu den Anforderungen der Maschinenrichtlinie informiert und Fragen zu Inhalten und Organisation bei der Bewertung der Konformität der Eigenbaumaschinen nachgegangen werden. Die Ansprechpartner in der Abteilung Marktüberwachung sind Stephan Czarnecki (Tel. 07071/757-5438, stephan.czarnecki@rpt.bwl.de) und Adrian Heinzl (Tel. 07071/757-5450, adrian.heinzl@rpt.bwl.de).

ABBILDUNG 8: INTERNETBERICHTERSTATTUNG AUF DEN SEITEN DES REGIERUNGSPRÄSIDIUMS TÜBINGEN (QUELLE: RPT)

25.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Im Rahmen der Jahresaktion konnten bei der Open-Space-Veranstaltung zur Maschinenrichtlinie und in den Tagen danach drei Marktakteure gewonnen werden, die Interesse an einer nachfolgenden Überprüfung durch die Marktüberwachung im Betrieb vor Ort hatten. Einer dieser Interessenten meldete sich allerdings nach Information durch die Marktüberwachung und nach nochmaliger Erinnerung nicht mehr, so dass eine Überprüfung vor Ort dort unterblieb. Dafür konnte ein Marktakteur kurzfristig mit in die Jahresaktion einbezogen werden: die Marktüberwachung wurde durch ein Industriereferat des RPT über den Import einer nichtkonformen Maschine und über eine wesentlich geänderte Fertigungslinie aus Kanada informiert und um Überprüfung im Hinblick auf die Anforderungen der Produktsicherheit gebeten.

Die Überprüfungen haben folgende Ergebnisse gezeigt:

Bei den beiden Marktakteuren, die auf freiwilliger Basis für die Überprüfungen durch die Marktüberwachung gewonnen werden konnten, belegen die Kontrollen – erwartungsgemäß – ein hohes Niveau hinsichtlich der Einhaltung der Produktsicherheit. Bei einem Betrieb war dieses Niveau erst kürzlich gewachsen (auch aufgrund verschiedener Genehmigungsverfahren und von Nachfragen der Zulassungsbehörde und durch Nebenbestimmungen in immissionsschutzrechtlichen Genehmigungsbescheiden), bei dem anderen gehört es bereits seit langem zur Unternehmensphilosophie. Mängel im Hinblick auf die Konformitätsbewertung wurden bei der stichprobenartigen und auszugsweisen

Überprüfung bei beiden Marktakteuren nicht festgestellt. Trotzdem und trotz des bei den beiden genannten Marktakteuren vorhandenen hohen Wissensstandes im Hinblick auf die Produktsicherheit war der eintägige Austausch anlässlich der Betriebsbesuche intensiv und fachlich gewinnbringend: Denn es ergaben sich Fragen beispielsweise im Hinblick auf Maschinen, die für Forschungszwecke betrieben werden und bei Prüfständen sowie hinsichtlich der Möglichkeiten, Zukaufteile/unvollständige Maschinen in ausreichender Weise hinsichtlich ihrer Qualität zu überwachen.

Die Mehrzahl der Marktakteure, die an der Open-Space-Veranstaltung teilgenommen haben, waren dagegen an der Überprüfung durch die Marktüberwachung nicht interessiert. Hier gelang es im Rahmen der Informationsveranstaltung nicht, die Zurückhaltung der Marktakteure zu überwinden. Ob dies daran liegt, dass keine Eigenbauten von Maschinen und/oder wesentliche Änderungen vorgenommen werden, ist offengeblieben. Dagegen bestand durchaus Interesse an den Informationen durch die Marktüberwachung im Thementisch – die Diskussionen waren offen und intensiv. Seitens der Marktakteure wurden Probleme offen angesprochen, die Marktüberwachung konnte über die gesetzlichen Festlegungen informieren und unter den Teilnehmerinnen und Teilnehmern entstand ein sehr guter fachlicher Dialog.

Der reaktive Fall zeigte dagegen die Realitäten der Praxis auf. Aus finanziellen Gründen und wegen der raschen Verfügbarkeit wurde von einem Marktakteur eine Fertigungslinie aus dem EU-Ausland importiert, die produktsicherheitsrechtlich als Maschinenanlage zu qualifizieren ist. Diese Linie entsprach so gar nicht den hiesigen Standards: keine Konformitätsbewertung, keine Konformitätserklärung, die Fertigungslinie verstieß zum Teil in eklatanter Weise gegen unverzichtbare europäische Sicherheitsstandards. Erst auf Drängen der Behörden (Immissionsschutz- und Arbeitsschutzbehörde und Marktüberwachung) wurden hier nachträglich die Voraussetzungen geschaffen, die bereits beim Import, spätestens aber beim Überlassen der Maschinenanlage an Beschäftigte hätten vorliegen müssen. Der Weg dahin war ein intensiver, aufwändiger und kostspieliger Prozess – unter anderem unter Einbeziehung einer benannten Stelle, von Fachfirmen und einer Sicherheitsfachkraft -. Dieser Fall war für die Marktüberwachung ausgesprochen aufwändig, zeitweise stand auch eine behördliche Verfügung beziehungsweise der Widerruf der immissionsschutzrechtlichen Genehmigung im Raum. Schlussendlich gelang es aber doch, die Fertigungslinie zum Jahreswechsel 2018/2019 auf einen Stand zu bringen, der den grundlegenden europäischen Sicherheitsanforderungen entspricht.

25.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Bei der Jahresaktion handelte es sich um eine sehr interessante, fachlich herausfordernde und gewinnbringende Aktion. Sie zeigte aber auch die Grenzen auf, an die die Marktüberwachung im Bereich gewerblicher Produkte mit geringer Stückzahl stößt.

Besonders gewinnbringend war der Dialog mit den Marktakteuren auf der Open-Space-Veranstaltung. Von den Teilnehmerinnen und Teilnehmern aus der Industrie kamen bereits im Vorfeld Fragen, die den Bereich der Marktüberwachung betrafen. Diese wurden von einem Team der Expertinnen und Experten der Marktüberwachung gesichtet, gemeinsam erörtert und mögliche Antworten gemeinsam festgelegt. So konnte die Diskussion mit den Marktakteuren am 15. Februar 2018 sehr gut vorbereitet werden. Über die Fragen wurde die Marktüberwachung mit der Realität in den Betrieben vor Ort vertraut. Tatsächlich tauchten auch einige der vorbereiteten Fragen in den Diskussionsrunden der Veranstaltung zur Maschinenrichtlinie auf und konnten dort beantwortet werden. Die Vorbereitung auf die Fragen der Marktakteure war für die Expertinnen und Experten sehr lehrreich. Die Aussagen der Vertreter der Behörde in der Veranstaltung waren deshalb fundiert.

Wie beschrieben, gelang es allerdings – mit zwei sehr erfreulichen Ausnahmen – nicht, die teilnehmenden Marktakteure dafür zu gewinnen, die Marktüberwachung in das Unternehmen einzuladen, um die Kontrolle von Eigenbauten oder geänderten Maschinen vorzunehmen. Trotzdem haben rund 60 Marktakteure an der Veranstaltung zur Maschinenrichtlinie teilgenommen und Interesse an der Marktüberwachung und der Überprüfung der Konformität an Eigenbauten gezeigt. Die Teilnahme der Marktakteure und deren Beschäftigung mit den Informationen der Veranstaltung am 15. Februar 2018 können auch dazu beitragen, die Sicherheit solcher Maschinen zu verbessern.

Die Betriebsbesuche haben – neben den bereits weiter oben geschilderten Erkenntnissen – gezeigt, dass die Überprüfung der Konformität der in einer geringen Zahl hergestellter Maschinen oder gar verfahrenstechnischer Anlagen eine schwierige Aufgabe für die Marktüberwachung darstellt. Wie die Fälle zeigen, ist der Aufwand für die Marktüberwachung gerade bei Großanlagen beträchtlich. In diesen Fällen sollte es daher mehr darum gehen, sich einen generellen Eindruck von der Qualität der hergestellten Maschinen zu verschaffen und zu überprüfen, ob die organisatorischen Rahmenbedingungen stimmen. Anhand der technischen Dokumentation lässt sich in Stichproben gut überprüfen, ob die Bewertung der Konformität beim Hersteller stattgefunden hat und die grundlegenden Sicherheitsanforderungen berücksichtigt sind.

Die gesetzlichen Grundlagen erlauben es zwar, dass die Marktüberwachung Kontrollen an Maschinen vornimmt, die zur Verwendung im eigenen Unternehmen bestimmt sind. Die Aktion zeigt aber auch, dass solche Kontrollen einen hohen Aufwand bedingen. In Zusammenarbeit mit der Gewerbeaufsicht gelang es bisher, Problemfälle zu erkennen und diese abzustellen. Dieser Weg und die Aufklärung der Marktakteure hinsichtlich der gesetzlichen Regelungen beim Inverkehrbringen von Maschinen für den Eigengebrauch sollten fortgesetzt werden.

26 B2B-Importe in Zusammenarbeit mit dem Zoll

26.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Durch die EU Verordnung Nr. 765/2008 wird die Zusammenarbeit zwischen den Zollbehörden und der Marktüberwachung geregelt. Im Jahr 2018 wurde diese Zusammenarbeit intensiviert mit dem Ziel, die Kooperation zwischen Marktüberwachung und Zollbehörden noch weiter zu vertiefen und das gegenseitige Verständnis für die jeweiligen Abläufe zu verbessern. Aufgrund der stetig wachsenden Zahl an Importen nach Europa, die auch für kleinere Unternehmen sowie private Personen immer einfacher zu handhaben sind, soll die Zusammenarbeit weiter gestärkt werden. Übergeordnetes Ziel ist dabei, bereits an der EU-Außengrenze die Einfuhr von unsicheren Produkten zu verhindern und das Einhalten bestimmter Standards im Sinne der Wettbewerbsgerechtigkeit sicher zu stellen.

26.2 VORGEHEN UND METHODIK

In Absprache mit den Hauptzollämtern wurden gemeinsame Vor-Ort-Termine vereinbart, bei denen Überprüfungen von Einfuhren durch die Marktüberwachung erfolgen sollten. Hierfür wurden bereits bestehende Kontakte zu bestimmten Zollämtern genutzt, aber auch weitere Zollämter einbezogen. Zunächst wurden die Aufgaben der Marktüberwachung vorgestellt und zu konkreten Fallbeispielen zum Thema Produktsicherheit informiert, um das Zollpersonal für das Thema zu sensibilisieren und bei der täglichen Arbeit zu unterstützen. Durch die Durchführung der gemeinsamen Kontrolltage erhielten die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen des Zolls einen direkten Einblick in die Arbeit der Marktüberwachung.

Neben einigen Binnenzollämtern wurden insbesondere mit Grenzzollämtern an der EU-Außengrenze zur Schweiz Vor-Ort-Kontrollen vereinbart. Während bei den Grenzzollämtern unmittelbar Wareneinfuhren zu verzeichnen sind, ist bei Binnenzollämtern in der Regel keine Ware vor Ort anzutreffen. Diese wird entweder in Verwahrungslagern der Speditionen bis zur Freigabe gelagert oder Firmen können ein eigenes Verwahrungslager nutzen, wenn der Zoll dem zustimmt. Weiterhin wurde gemeinsam mit dem Messe-Zollamt am Flughafen Stuttgart eine gemeinsame Begehung der Internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung („AMB Messe“) durchgeführt.

Vor Ort wurden dann direkt über die Einfuhrfähigkeit von Produkten entschieden. Dazu wurden im Einzelfall orientierende Messungen durchgeführt. Dem RPT stand hierfür ein Elektrotester zur Verfügung (siehe *Abbildung 9: MESSGERÄT UND MOBILER PC (QUELLE: RPT)*)

. Außerdem wurden Spannungsprüfer, Maßbänder sowie Schieblehren und IT-Equipment für das mobile Arbeiten eingesetzt. Durch den mobilen Zugang zum Internet und den damit verbundenen Zugriff auf die verschiedenen Informationsdatenbanken wurde die Entscheidungsfindung bezüglich Einfuhrfähigkeit der Ware beschleunigt.



ABBILDUNG 9: MESSGERÄT UND MOBILER PC (QUELLE: RPT)

Neben dem Referat 112 nahmen auch die Referate 113 sowie 114 bei den meisten Terminen teil. Die Ergebnisse der Referate 113 und 114 sind jedoch nicht Gegenstand dieses Berichtes.

26.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Insgesamt haben neun gemeinsame Kontrolltage sowie drei Infoveranstaltungen stattgefunden (siehe Tabelle 2).

Insgesamt wurden an diesen neun Kontrolltagen 247 Produkte geprüft, wovon 27 Produkte aufgrund von Nicht-Konformitäten die Einfuhr in die EU verweigert wurden. Es handelte sich hierbei insbesondere um Mängel bei der Kennzeichnung sowie elektrische Mängel in Bezug auf die Funktion des Schutzleiters.

TABELLE 2: ÜBERSICHT KONTROLLTAGE (QUELLE: RPT)

Nr.	Datum	Ort	Geprüfte Produkte	Zurückgewiesene Produkte
1	19.04.2018	Autobahnzoll Weil am Rhein	57	2
2	14.06.2018	Autobahnzoll Rheinfelden	4	1
3	12.-13.07.2018	Autobahnzoll Weil am Rhein	102	18
4	17.09.2018	Zollamt Stuttgart Messe	9	0
5	20.09.2018	Autobahnzoll Bietingen	1	0
6	27.09.2018	Zollamt Mannheim	1	0
7	08.11.2018	Autobahnzoll Rheinfelden	12	0
8	22.11.2018	Autobahnzoll Weil am Rhein	61	6

26.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Aufgrund des Einfuhraufkommens war die Anzahl an Prüfungen bei den verschiedenen Zollämtern sehr unterschiedlich. So ist erkennbar, dass bei dem Autobahnzollamt Weil am Rhein sehr viele Überprüfungen stattfanden. Dies liegt insbesondere an der hohen Zahl an Lastkraftwagen, die täglich diesen Grenzübergang in Richtung Europa nutzten. Nach Angaben des Zollamtes Weil am Rhein handelte es sich um täglich 2.000 Lastkraftwagen sowie Transporter, während das Aufkommen bei den beiden anderen Autobahnzollämtern um ungefähr 50 Prozent geringer ausfiel.

Im Unterschied zu den Autobahnzollämtern wird bei Binnenzollämtern in der Regel keine Ware vor Ort im Amt abgefertigt. Hier besteht die Möglichkeit, zusammen mit dem Außendienst des Zolls vor Ort bei den Verwahrägern der jeweiligen Einführer eine Beschau durchzuführen.

Im Jahr 2019 ist beabsichtigt die Zusammenarbeit fortzuführen. Dadurch wird nicht nur der Kontakt zwischen Zoll und Marktüberwachung ausgebaut. Durch Vor-Ort-Kontrollen kann außerdem erreicht werden, dass viele Zollkolleginnen und -kollegen vertieft für produktsicherheitsrechtliche Belange sensibilisiert werden.

27 Messebegehungen (2017, Verbraucherprodukte)

27.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Gemäß dem Messekonzept des RPT, Referat 113 wurden im Jahr 2017 Messebegehungen auf drei Fachmessen sowie einer Verbrauchermesse durchgeführt.

Verbrauchermessen bieten die Möglichkeit, ein sehr breites Produktspektrum sowie Produktneuheiten zu überprüfen, während Fachmessen meist die Prüfung einer speziellen Produktgruppe ermöglichen, welche im Handel oft nur schwer durchführbar ist. Unter Berücksichtigung der Ausstellungsschwerpunkte und der Messestandorte wurden folgende Messebegehungen vorgenommen: die Herbstmesse Stuttgart als Verbrauchermesse. Bei den Fachmessen die OutDoor, die Interboot und die Eurobike jeweils in Friedrichshafen.

27.2 VORGEHEN METHODIK

Für jede der Messebegehungen wurde eine Messekommission gebildet. Im Vorfeld der Messebegehungen wurden die Überwachungsschwerpunkte festgelegt und die Messeleitungen über die jeweiligen Begehungen informiert.

27.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Bei durchgeführten Messebegehungen konnten keine Produkte mit sicherheitstechnischen Mängeln festgestellt werden. Die vorgefundenen Produktmängel bezogen sich im Wesentlichen auf eine fehlerhafte oder fehlende Kennzeichnung der Produkte.

27.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die jeweiligen Aussteller wurden über die festgestellten Kennzeichnungsmängel der Produkte informiert. Des Weiteren wurden die Hersteller der betroffenen Produkte aufgefordert, die Kennzeichnungsmängel zu beseitigen. Bei Herstellern außerhalb Baden-Württembergs wurden die örtlich zuständigen Marktüberwachungsbehörden über die festgestellten Produktmängel in Kenntnis gesetzt. Obwohl es sich bei den festgestellten Mängeln lediglich um formale Kennzeichnungsmängel handelt, zeigt beispielsweise die relativ hohe Mängelquote von circa 30 Prozent beim Stuttgarter Messeherbst, dass vor allem im Bereich der Verbrauchermessen/ Verkaufsmessen auch in Zukunft eine routinemäßige, stichprobenartige Überprüfung durch das RPT sinnvoll ist.

Auch im Hinblick auf neue Produktrends konnten auf den Fachmessen wichtige Informationen gesammelt werden sowie die Händler und Hersteller für das Thema Produktsicherheit sensibilisiert werden.

28 Protektoren (Persönliche Schutzausrüstung)

28.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Benutzer von Rollsportgeräten unterliegen einer erhöhten Verletzungsgefahr. Durch zügige Fahrweise treten hier schnell Kräfte auf, welche bei einem Sturz zu massiven Verletzungen des Benutzers führen können. Bei den Verwendern von Protektoren für Rollsportgeräte handelt es sich zu einem Großteil um Kinder und Heranwachsende. Im Rahmen der aktiven Marktüberwachung wurden in den Jahren 2016 und 2017 Protektoren für die Benutzer von Rollsportgeräten auf Einhaltung der Anforderungen nach dem Produktsicherheitsgesetz (ProdSG) geprüft. Bei diesen Protektoren handelt es sich um Persönliche Schutzausrüstung (PSA). Sie unterliegen der 8. Produktsicherheitsverordnung (8. ProdSV) sowie der zugehörigen EU-Richtlinie 89/686/EWG. Im Fokus der Aktion stand die Überprüfung der formalen Anforderungen sowie eine sicherheitstechnische Teilprüfung der Produkte.

28.2 VORGEHEN UND METHODIK

Planung und Durchführung der Aktion erfolgte durch das Regierungspräsidium Tübingen, Referat 113. Eine durchgeführte Marktanalyse zeigte Protektoren unterschiedlichster Hersteller auf dem Markt. Bei Protektoren handelt es sich um saisonal verfügbare Produkte, welche vorwiegend im Frühjahr und Sommer angeboten werden. Mit der Durchführung einer sicherheitstechnischen Teilprüfung der Protektoren wurde eine für Baumusterprüfungen notifizierte Stelle beauftragt.

28.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

In 26 Fach- und Supermärkten wurden bei den Probenahmen insgesamt 34 verschiedene Produkte von 22 verschiedenen Herstellern entnommen. Viele der Produkte sind auch über Online-Shopping-Portale erhältlich. Es handelte sich bei den meisten der entnommenen Prüfmuster um sogenannte „Protektoren-Sets“. Diese beinhalten in der Regel Handgelenk- und Handflächen-, Knie- und Ellenbogenprotektoren. Bei den formalen Prüfungen wurden insgesamt fünf Mängel festgestellt, die sich auf Kennzeichnungen an den Produkten sowie Angaben innerhalb der Gebrauchsanweisung bezogen. Die sicherheitstechnischen Prüfungen ergaben ebenfalls fünf Mängel. Hier wurden bei vier Produkten Mängel an den Befestigungsmöglichkeiten der Knie- und Ellenbogenprotektoren festgestellt. Zwei der Protektorenssets haben die Schlagprüfung nach Norm nicht bestanden. Die Abriebfestigkeit war bei allen Protektoren ausreichend vorhanden.

28.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Hersteller der mangelbehafteten Protektoren wurden um Stellungnahme sowie zur Einhaltung der Vorgaben der EG-Baumusterbescheinigungen aufgefordert. An die Händler der betroffenen und vermeintlich unsicheren Produkte wurden Aufforderungen verfasst, diese nicht weiter in Verkehr zu bringen, welchen diese nachkamen. Teilweise wurden Vorgänge an andere zuständige Marktüberwachungsbehörden abgegeben.

Die in den vorangegangenen Aktionen aus den Jahren 2010 und 2012 vorgefundenen Mängel wurden bei der hier durchgeführten Jahresschwerpunktaktion nicht mehr vorgefunden. Bis auf die eine Ausnahme (Einstufung als Kinderspielzeug) wurden bei den überprüften Stichproben herstellerseitig alle Einstufungen korrekt durchgeführt. Die Marktüberwachungsaktionen aus den Jahren 2010 und 2012, welche eine Vielzahl mangelhafter Einstufungen zu Tage förderten, können insofern als Erfolg für die Produktsicherheit gewertet werden.

Insgesamt konnte im Rahmen dieser Jahresschwerpunktaktion festgestellt werden, dass viele der auf dem Markt bereitgestellten Protektoren für die Benutzer von Rollsportgeräten zum gegenwärtigen Zeitpunkt ein ausreichend hohes Schutzniveau bieten. Eine Fortführung oder Neuauflage der Jahresaktion wird derzeit nicht verfolgt.**Schnuller und Schnullerhalter – PRO-SAFE JointAction Soothers and Sootherholders**

29.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Im Rahmen einer europäischen „Joint Action“ beteiligte sich das RPT an der Aktion „Child Care Articles – Soothers and Sootherholders“. Hierbei sollten europaweit, unter Beteiligung von 13 verschiedenen Behörden, Schnuller und Schnullerhalter durch Labortests bezüglich ihrer Produktsicherheit untersucht werden.

Schnuller und Schnullerhalter sind als Baby- und Kleinkinderprodukte in Deutschland weit verbreitet. Sie befinden sich bestimmungsgemäß in direkter Nähe der Kinder und werden von diesen mitunter auch über einen längeren Zeitraum unbeaufsichtigt benutzt.

Während in den vergangenen Jahren die chemische Zusammensetzung von Schnullern vermehrt im Fokus von Verbraucherschutzorganisationen und Behörden war, liegen zu den potenziellen mechanischen Gefährdungen, welche von Schnullern und Schnullerhaltern ausgehen können, keine näheren Betrachtungen vor. Daher wurde durch das RPT eine Beteiligung an der europaweiten „Joint Action“ beschlossen.

29.2 VORGEHEN METHODIK

Geprüft wurden, je beteiligter Behörde, 16 Schnuller beziehungsweise Schnullerhalter. Den Schwerpunkt der zu überprüfenden Produkte bestimmten die beteiligten Staaten beziehungsweise Behörden individuell. Um die Vergleichbarkeit der gewonnenen Prüfergebnisse sicherzustellen, wurden die einzelnen Produkte zentral von einem Prüfinstitut untersucht. Bei der Produktentnahme sollte bereits eine Vorauswahl bezüglich auffälliger, potenziell gefährlicher beziehungsweise nicht konformer Produkte getroffen werden, um mit der Überprüfungsaktion einen bereinigenden Effekt auf den Markt zu erwirken.

29.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

In Bezug auf die Prüfergebnisse der Produkte, welche durch das RPT zur Prüfung entnommen wurden, zeigt sich ein klar zweigeteiltes Bild: während alle sechs geprüften Schnuller im Labortest unauffällig blieben, gab es unter den zehn geprüften Schnullerhaltern kaum ein Produkt ohne formale oder technische Beanstandungen.

29.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Hersteller der entsprechenden Produkte wurden durch das RPT über die Beanstandungen informiert und leiteten größtenteils freiwillig entsprechende Korrekturmaßnahmen ein.

Abschließend lässt sich festhalten, dass vor allem bei stark verzierten Schnullerhaltern, beispielsweise mit Strass, Kunstedelsteinen oder anderen Designobjekten, welche vorwiegend über diverse Internetplattformen zum Kauf angeboten werden, zahlreiche Abweichungen gegenüber den Anforderungen der einschlägigen DIN-Norm bestehen. Diese Abweichungen können unter Umständen dazu führen, dass beim Gebrauch des Schnullerhalters verschluckbare Kleinteile entstehen, welche wiederum eine ernsthafte Gefahr für die Kleinkinder darstellen können.

Das Regierungspräsidium Tübingen rät daher in diesem Zusammenhang dazu, beim Kauf eines Schnullerhalters unbedingt auf eine qualitativ hochwertige Verarbeitung zu achten. Frei nach der Devise „Weniger ist mehr!“ sollte bei der Anschaffung die Funktion und Sicherheit, und nicht unbedingt das Design im Vordergrund stehen.

Der Gesamtergebnisse dieser europaweiten „Joint-Action“ wurden auf der Homepage von Prosafe veröffentlicht: http://www.prosafe.org/images/Documents/JA2015/Reports/JA2015_D8.6_Final_Report_CCA5_20181213.pdf.

30 Smoothie-Mixer

30.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Parallel zum derzeitigen Smoothie-Boom wird eine Vielzahl neuer und einfacher Mixergeräte im niedrigen Preissegment speziell für den Smoothie-Bedarf auf dem Markt bereitgestellt. Auf Grund der hohen Verfügbarkeit haben die Produkte zwischenzeitlich auch eine hohe Marktrelevanz. Vor dem Hintergrund der elektrischen und mechanischen Sicherheit wurden die Mixer stichprobenartig im Hinblick auf die gesetzlichen Anforderungen geprüft.

30.2 VORGEHEN METHODIK

Geprüft wurden 20 Geräte aus dem unteren Preissegment (durchschnittlicher Verkaufspreis circa 34 Euro) mit einer durchschnittlichen Leistung von circa 300 Watt.

Es waren ausschließlich Mixer Gegenstand der Aktion, bei denen der Mixer-Aufsatz/Behälter gleichzeitig als Trinkbecher oder als Aufbewahrungsbehältnis zum Einsatz kommt.

In die Prüfung wurden auch Produkte, die im Onlinehandel zu finden sind, mit einbezogen. Die Prüfmuster wurden im Zeitraum von Mai bis Juli 2017 im Handel entnommen; die Prüfungen im Prüflabor dauerten bis Dezember 2017.

30.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Mit einer Ausnahme waren die geprüften Produkte aus sicherheitstechnischer Sicht vor dem Hintergrund des Produktsicherheitsgesetzes nicht zu beanstanden. Dieses Ergebnis lässt jedoch noch keine Rückschlüsse auf die Gebrauchstauglichkeit im Alltagsbetrieb zu, da diese nicht Gegenstand der durchgeführten Prüfungen war.

Defizite haben sich in drei Fällen bei den gesetzlichen Anforderungen zur Herstellerangabe ergeben. In einigen Fällen wurden außerdem Abweichungen von Normanforderungen im Bereich der Gebrauchshinweise festgestellt. Darüber hinaus besteht bei einem Produkt der Verdacht auf einen GS-Zeichen-Missbrauch.

30.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Alle Wirtschaftsakteure werden über das Ergebnis der Prüfung informiert und erhalten damit die Möglichkeit, sich mit den im Einzelfall festgestellten Beanstandungen oder Abweichungen im Rahmen ihrer Qualitätssicherung sowie der Herstellung der Produktkonformität konstruktiv auseinanderzusetzen.

Abhängig von den ermittelten Prüfergebnissen wurden darüber hinaus im Einzelfall Maßnahmen veranlasst beziehungsweise in die Wege geleitet. So wurde beispielsweise das Produkt mit dem technischen Mangel seitens des Händlers bis zur abschließenden Klärung des Sachverhalts aus dem Verkauf genommen. Bei den darauffolgenden weitergehenden Prüfungen hat sich der Verdacht auf einen systematischen Produktmangel bei diesem Produkt jedoch nicht bestätigt.

Soweit rechtlich möglich, werden die im Einzelfall angefallenen Prüfkosten an die betroffenen Wirtschaftsakteure weitergegeben. Im Falle von Rechtsverstößen wird darüber hinaus auch geprüft, ob die Voraussetzungen für die Einleitung von Bußgeldverfahren vorliegen, die dann in den gegebenen Fällen auch noch eingeleitet werden.

31 Plastifizierte Spielzeuge – PROSAFE JointAction Plasticized Toys

31.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Der Grundgedanke der Marktüberwachung in Europa ist ein einheitlich hohes Schutzniveau im Bereich der Verbraucherprodukte für alle Bürger der europäischen Union sowie ein fairer Wettbewerb für die Hersteller und Vertreiber dieser Produkte. Vor diesem Hintergrund fanden in der europäischen Union in den letzten Jahren zunehmend grenzübergreifende Gemeinschaftsaktionen von Marktüberwachungsbehörden verschiedener Mitgliedstaaten der EU statt. Diese wurden von der Agentur Prosafe in Brüssel koordiniert und organisiert.

2016 beteiligte sich das Regierungspräsidium Tübingen an einer der europaweit organisierten und durchgeführten Marktüberwachungsaktionen auf dem Gebiet der Produktsicherheit von Spielzeug aus Plastik. An diesem Projekt „Plasticized Toys“ nehmen Behörden aus 17 verschiedenen Mitgliedstaaten der Europäischen Union teil.

Da Kinder eine besonders schützenswerte Personengruppe der Bevölkerung darstellen, ist es besonders wichtig die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben bei Spielzeug zu prüfen. Vor diesem Hintergrund und der Tatsache, dass in den letzten fünf Jahren 45 Prozent der gemeldeten RAPEX-Fälle im Spielzeugbereich auf chemischen Risiken beruhen, wurde der Focus des Projekts Plasticized Toys auf die chemische Sicherheit der Spielzeuge gelegt.

31.2 VORGEHEN METHODIK

Das Projektteam traf sich zur Abstimmung zentraler Fragen und der weiteren Vorgehensweise seit Juni 2016 bereits vier Mal in Brüssel. Überdies fand im Juni 2017 ein Treffen zur Überreichung und gemeinsamen Auswertung der Prüfergebnisse direkt im ausgewählten Prüfinstitut in Cabiato, Italien,

statt. Das letzte der insgesamt sechs Treffen war die Abschlussbesprechung Anfang Februar 2018 in Brüssel.

Das Projektteam einigte sich bei der Auswahl der Prüfmuster auf vier verschiedene Produktgruppen: Puppen aus weichem Kunststoff (komplett oder einzelne Gliedmaßen), aufblasbares Spielzeug, Kunststoff-Spielbücher und Badespielzeug aus Weichkunststoff (beziehungsweise zusammendrückbares Spielzeug für Kleinkinder). Anhand der Häufigkeit der bekannt gemachten Mängelmeldungen, öffentlich gemachten Untersuchungen und der allgemeinen Verfügbarkeit der einzelnen Sortimente auf dem Markt, wurde folgender Richtwert der verschiedenen Produktgruppen mit insgesamt 15 Prüfmustern je Mitgliedstaat angesetzt: Sieben Puppen, vier Badespielzeuge, zwei aufblasbare Spielzeuge und zwei Badebücher sollten jeweils entnommen werden. Da die Mehrheit der zuvor recherchierten RAPEX-Meldungen mit chemischen Gefährdungen Puppen betrafen und hier die Verfügbarkeit auch recht hoch war, wurden die Anzahl dieser Prüfmuster am höchsten angesetzt. Dies konnte aber – je nach Verfügbarkeit – mehr oder minder flexibel gestaltet werden.

Es wurden darauf basierend insgesamt 255 Prüfmuster (15 Prüfmuster pro Mitgliedstaat) entnommen, davon 118 Puppen, 71 Badespielzeuge, 34 Spielbücher und 32 aufblasbare Spielzeuge.

Die Prüfung sollte folgendes umfassen:

Der Prüfrahmen für die chemische Überprüfung im Labor wurden folgendermaßen festgelegt: Die Spielzeuge sollten auf Phthalate, polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAKs), Cadmium und Blei, Bisphenol A, Flammschutzmittel (TCEP, TCPP, TDCP) und kurzkettige Chlorparaffine (SCCPs) überprüft werden.

Parallel zur chemischen Überprüfung sollte eine Überprüfung der jeweils zugehörigen Konformitätserklärung erfolgen. Diese sollte beim Wirtschaftsakteur im Anschluss an die Prüfmusterentnahme erfragt werden und anhand gemeinsam festgelegter Prüfpunkte überprüft und dokumentiert werden.

Jeder Mitgliedstaat war überdies aufgefordert, die von ihm entnommenen Prüfmuster einer AltersEinstufung zu unterziehen und deren Kennzeichnung gemäß Spielzeugrichtlinie auf Plausibilität und Vollständigkeit zu überprüfen.

Des Weiteren sollte eine Überprüfung der im Onlinehandel verwendeten Warnhinweise anhand einer gemeinschaftlich erstellten Checkliste durchgeführt werden.

Das Kern-Team gab weiterhin vor, dass ein Drittel der Prüfmuster über Händler vor Ort, ein Drittel über den Onlinehandel und ein Drittel über die jeweils zuständigen Zollbehörden entnommen werden sollten. Die Entnahme bei Online-Händlern sollte direkt – oder indirekt erfolgen – was bedeutet, dass man sich über das Angebot zwar über den Online-Shop im Voraus informieren, die Produkte

daraufhin aber direkt vom Hersteller oder Händler vor Ort beziehen konnte. Dasselbe galt für die indirekte Entnahme bei den Zollämtern: Hierbei reichte es aus, dass sich die zuständige Marktüberwachung über entsprechende Einfuhren informierte und diese dann direkt vom Einführer beziehen konnte. Auch hier konnte die Entnahme – je nach Verfügbarkeit und Umsetzungsmöglichkeit – etwas flexibler gestaltet werden. Das Regierungspräsidium Tübingen entschied sich diesbezüglich zu einer Baden-Württemberg-weiten Zollabfrage über die Generalzolldirektion, sowie dem Schalten eines Risikoprofils bezüglich von Puppen, welche keine entsprechende Kennzeichnung nach Spielzeugrichtlinie trugen.

Bei der Entnahme waren jeweils zwei identische Prüfmuster nötig. Die Entnahme der Prüfmuster fand im Zeitraum von Mitte Februar bis Mitte April 2017 statt. Ende April sollte spätestens der Versand der Prüfmuster an das Prüfinstitut erfolgen, damit Mitte Mai die Analysen durchgeführt werden konnten.

Mitte Juni wurden den jeweiligen Mitgliedstaaten die Prüfergebnisse durch das Prüfinstitut bekannt gegeben.

Ende Juni fand anschließend ein zweitägiges Treffen im beauftragten Prüfinstitut statt, bei welchem die Ergebnisse besprochen und eine gemeinsame Vorgehensweise für die jeweiligen Risikobewertungen abgestimmt wurde.

Bei einem weiteren Treffen im Oktober wurden die bereits vorliegenden Ergebnisse, die gesammelten Daten und Statistiken, die Erstellung des Final Technical Reports und die weitere Vorgehensweise bei Maßnahmen diskutiert.

Das Abschlusstreffen fand am 6. Februar 2018 statt. Hier bot sich die Möglichkeit, noch einmal Anmerkungen zur Schwerpunktaktion an sich und bezüglich des Final Technical Reports vorzubringen.

31.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Bei der Auswertung der Prüfergebnisse im Prüfinstitut wurden insgesamt – bei Betrachtung aller teilnehmenden Behörden und Mitgliedstaaten – die nachfolgend genannten Überschreitungen zusammengetragen.

32 der entnommenen Puppen (P01) sowie fünf der entnommenen aufblasbaren Spielzeuge (P02) und neun der Badespielzeuge (P04) wiesen Überschreitungen im Bereich Phtalate, insbesondere bezüglich Diethylhexylphthalat (DEHP) auf.

Zwei der entnommenen Puppen (P01) sowie ein Badespielzeug (P04) wiesen Überschreitungen bezüglich Bisphenol A auf.

Vier der entnommenen Puppen (P01), drei der entnommenen aufblasbaren Spielzeuge (P02) und drei der entnommenen Badespielzeuge (P04) wiesen Überschreitungen bezüglich SCCPP's auf.

Die Verteilung der oben genannten Mängel auf die verschiedenen Mitgliedstaaten zeigt Abbildung 10.

Alle Überschreitungen wurden mit einem „Ernststen Risiko“ bewertet.

Phtalates	P01	P02	P04
Belgium	1		
Czech Republic	1	1	1
Estonia	1		
Spain	1	1	
Greece	1		
Lithuania	6	1	
Latvia	3		
Malta	3		1
Norway	1	1	
Poland	4		
Portugal	1	1	5
Romania	2		1
Slovakia	5		
Sweden	2		
The Netherlands			1
TOTAL	32	5	9

SCCP's	P01	P02	P04
Estonia	1		
Latvia	2		
Poland	1		
Greece		2	
Lithuania		1	
Malta			1
The Netherlands			1
Portugal			1
TOTAL	4	3	3

BPA	P01	P04
Greece	1	
Poland	1	
Luxembourg		1
TOTAL	2	1

ABBILDUNG 10 MÄNGELVERTEILUNG PLASTIFIZIERTER SPIELZEUGE IN VERSCHIEDENEN MITGLIEDSTAATEN (QUELLE: RPT)

Das Regierungspräsidium Tübingen war hierbei einziger Teilnehmer, bei dessen Prüfmustern diesbezüglich keine Überschreitungen festgestellt werden konnten.

Bei der Überprüfung der Konformitätserklärungen, welche zu den jeweiligen Prüfmustern angefordert wurden, wurden durch das Regierungspräsidium Tübingen kleinere Mängel formaler Art an sechs der insgesamt 20 Konformitätserklärungen festgestellt.

Durch andere Mitgliedstaaten wurden ebenfalls Prüfmuster von deutschen Herstellern und Einführern entnommen (insgesamt 13 Stück). Hierbei wurde ein sicherheitstechnischer Mangel festgestellt. In einer Badeente wurde Bisphenol A über dem vorgeschriebenen Grenzwert gemessen.

Weitere Auswertungen und Statistiken – unter anderem zu Kennzeichnungsmängeln und Mängeln bezüglich der Konformitätserklärungen – können dem offiziellen Gesamtbericht „Toys 4 Chemical Risks in toys“ unter folgendem Link entnommen werden: <http://www.prosafe.org/index.php/library/reports>. Der Bericht ist unter dem Reiter „Joint Action 2015“ zu finden.

31.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Für das Regierungspräsidium Tübingen zeigte sich, dass an den von ihm auf dem Markt entnommenen und geprüften Spielzeugen bezüglich der betrachteten chemischen Stoffe keine Beanstandungen festgestellt wurden. Auch neue Grenzwerte und Bestimmungen wurden bei den Laboranalysen eingehalten. Maßnahmen waren somit diesbezüglich nicht zu veranlassen.

Bezüglich der Einhaltung der formalen Anforderungen an Konformitätserklärungen wird in Betracht gezogen, diese zukünftig vermehrt bei der Überprüfung von Spielzeugen mit zu überprüfen. Dies begründet sich daraus, dass die Konformitätserklärung bei der Überwachung der Produkte für die

Marktüberwachungsbehörden mit Blick auf Produktidentifikation und -zuordnung eine sehr wichtige Funktion besitzt.

Die Händler, Hersteller und zuständigen Behörden wurden entsprechend über die einzelnen Mängel in den Konformitätserklärungen informiert und die Vorgänge zur weiteren Bearbeitung an die örtlich für die Hersteller zuständigen Behörden abgegeben.

Ebenfalls wurde von uns im Rahmen der grenzüberschreitenden Zusammenarbeit der internationalen Projektpartner die zuständige Herstellerbehörde in Deutschland bezüglich der Überschreitung von Bisphenol A in oben angegebener Badeente informiert. Auf dem örtlichen Markt wurden Badeenten dieser Art nicht mehr vorgefunden

Welche Maßnahmen und Folgerungen in der Gesamtbetrachtung aus der Schwerpunktaktion für die Mitgliedstaaten resultieren, entnehmen Sie bitte ebenfalls dem offiziellen Gesamtbericht „Toys 4 Chemical Risks in toys“ unter folgendem Link: <http://www.prosafe.org/index.php/library/reports>.

32 Spielgeräte für In- und Outdoorbereich – PROSAFE JointAction Safety Playground

32.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Anlass für die Durchführung dieser Aktion war die Teilnahme des RPT an der von ProSafe im Auftrag der EU-Kommission organisierten Joint Action „Safety Playground“, bei der Behörden aus mehreren EU-Mitgliedstaaten mitwirkten. Schwerpunkt der Aktion war die sicherheitstechnische Produktprüfung von im In- und Outdoorbereich bereitgestellten Spielgeräten, beispielsweise hinsichtlich der Prüfpunkte Fangstellen, Fallschutz und Fallraum.

32.2 VORGEHEN METHODIK

Von Prosafe wurde die Art der Spielplätze, auf denen Produkte geprüft werden sollten (Indoor-/Outdoorspielplätze), die Anzahl der Spielplätze (Teil I: 10 Indoorspielplätze, Teil II: 20 Outdoorspielplätze) und die Durchführung unangemeldeter Produktprüfungen vorgegeben. Zur Unterstützung erhielten die teilnehmenden Behörden sowohl eine Checkliste als auch Prüfmittel für die Fangstellenprüfung.

Für das RPT wurde mit der Teilnahme an dieser Aktion ein neues Thema aufgegriffen, das fachlich und organisatorisch erarbeitet wurde. Das RPT erhielt fachliche Unterstützung von der LUBW, die die Prüfung der Fangstellen vornahm. Die Überprüfungen vor Ort erfolgten stets im Team LUBW/

RPT. Aufgrund des rechtlich vorgegebenen Aufgabenbereichs als Marktüberwachungsbehörde erfolgten im Rahmen des Projekts lediglich stichprobenhafte Prüfungen einzelner Spielgeräte, jedoch keine umfassenden Inspektionen/Überprüfungen der Spielplätze selbst.

32.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

a) Spielgeräte auf Indoorspielplätzen

Es wurden 46 Spielgeräte auf acht Indoorspielplätzen kontrolliert. Es fand sich kein Indoorspielplatz mit ausschließlich mängelfreien Spielgeräten. Bei über 50 Prozent der revidierten Spielgeräte ergab sich bei den Prüfungen zumindest der begründete Verdacht auf sicherheitstechnische Mängel. Über 80 Prozent der Spielgeräte wiesen Kennzeichnungsmängel auf.

b) Spielgeräte auf Outdoorspielplätzen

Es wurden 66 Spielgeräte auf 17 Outdoorspielplätzen überprüft. Auf drei dieser Spielplätze fanden sich ausschließlich mängelfreie Spielgeräte. Auch im Outdoorbereich ergab sich bei über 50 Prozent der getesteten Spielgeräte durch Fangstellen, unzureichenden Fallschutz oder –raum zumindest der begründete Verdacht auf sicherheitstechnische Mängel. Circa 60 Prozent der Spielgeräte wiesen Kennzeichnungsmängel auf.

Der ausführliche Gesamtbericht über die gemeinsame internationale Überwachungsaktion liegt derzeit noch nicht vor und wird zu gegebener Zeit bei ProSafe veröffentlicht.

32.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

a) Indoorbereich

Als Folge der Produktprüfungen des RPT wurden von sechs der acht Betriebe (75 Prozent) nach Erhalt der im Revisions schreiben dargestellten, begründet zu vermutenden Mängel eine externe Prüfstelle mit der Kontrolle des Spielplatzes beauftragt. In der Mehrzahl der Fälle wurden die vom RPT ermittelten Mängel bestätigt, woraufhin der Betrieb die Mängel auf freiwilliger Basis behob. In einem Fall wurde eine Anhörung zur Anordnung erlassen, bevor der Betrieb die festgestellten Mängel beseitigte.

b) Outdoorbereich

14 der 17 kontrollierten Outdoorspielplätze wiesen Spielgeräte mit Mängeln auf. An den Spielgeräten auf zwei dieser Spielplätze wurden so schwere Mängel festgestellt, dass diese Spielgeräte von den Wirtschaftsakteuren stillgelegt wurden. Drei Betreiber von Outdoorspielplätzen beauftragten nach Erhalt des Revisions schreiben eine externe Prüfstelle und behoben die Mängel anschließend. Sieben Betreiber beseitigten die festgestellten Mängel umgehend. Zwei Fälle konnten noch nicht abgeschlossen werden.

33 Toaster

33.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Toaster sind in vielen Haushalten nicht wegzudenken. Sie sind in völlig unterschiedlichen Preislagen erhältlich. Auf Grund der Vielfalt der verarbeiteten Komponenten ist ein entsprechendes Potenzial an Gefährdungen zu erwarten, wie beispielsweise Stromschlag, Brandgefahr, Verbrennungsgefahr.

Im Rahmen der aktiven Marktüberwachung des RPT wurden daher im Jahr 2017 Toaster auf Einhaltung der Anforderungen nach dem ProdSG untersucht.

33.2 VORGEHEN METHODIK

Das RPT hat hierzu 19 verschiedene Toaster entnommen und ließ diese im Labor prüfen. Die LUBW hat die Toaster auf formale Abweichungen, wie Aufschriften, Kennzeichnung oder Gebrauchsanleitung und technische Mängel wie Sicherheits- und Funktionsmängel bezüglich Erwärmung, Spannungsfestigkeit oder Stromschlag geprüft.

33.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

13 Toaster waren ohne Mängel. Zwei Toaster hatten lediglich Mängel in der Anweisung beziehungsweise in den Aufschriften auf dem Produkt.

Vier Toaster hatten technische Mängel, drei davon zusätzlich auch noch Mängel in der Gebrauchsanleitung.

Bei drei Toastern mit Metallgehäuse wurde festgestellt, dass der Schutzleiter fehlte beziehungsweise die Verbindung zum Gehäuse abgebrochen war. Das Gehäuse war zwar mit einer dünnen isolierenden Schicht überzogen, an den Kanten war es aber blank und damit berührbar, wodurch unter sehr ungünstigen Umständen ein Stromschlag erfolgen kann.

Ein Toaster brannte während der Prüfung „Unsachgemäßer Betrieb“ weiter und musste gelöscht werden.

Bei einem weiteren Toaster senkte sich nach dieser Prüfung das Innenteil des Brotkorbes ab. Bei der Weiterprüfung wurde die Hochspannungsprüfung nicht bestanden.



ABBILDUNG 11: BRENNENDER TOASTER (QUELLE: LUBW)

33.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Es wurden die jeweils örtlich für die Hersteller zuständigen Behörden informiert, die die weitere Mängelbeseitigung begleiten. Die übrigen Hersteller beziehungsweise Importeure sowie Händler

wurden vom RPT über die Mängel unterrichtet. Es wurden behördlich veranlasste eigene Maßnahmen der Wirtschaftsakteure eingeleitet. Diese sind mittlerweile abgeschlossen.

34 Kinderbetten

34.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Bereits im Vorjahr wurde durch das RPT eine Jahresaktion zur Überprüfung von Kinderlaufställen durchgeführt. Dabei wurde eine hohe sicherheitstechnische und formale Mängelquote nach dem ProdSG und der EG-Richtlinie 2001/95/EG über die allg. Produktsicherheit festgestellt. In der hier dargestellten Folgeaktion wurden nun Kinderbetten, die zum Teil ähnliche Produktmerkmale aufweisen, überprüft. Bereits bei einer auf europäischer Ebene vor einigen Jahren von mehreren Mitgliedstaaten durchgeführten PROSAFE-Aktion Kinderbetten wurde im Bericht im Februar 2016 aufgeführt, dass die Anzahl an mechanischen und formalen Mängeln signifikant erhöht war. Die chemischen Prüfungen dagegen blieben unauffällig.

34.2 VORGEHEN METHODIK

Insgesamt wurden 15 Muster verschiedener Hersteller entnommen. Aufgrund der gesammelten Erfahrung aus der zurückliegenden Jahresaktion Kinderlaufställe reichte es hierbei aus, pro Produkt ein Prüfmuster zu entnehmen. Bei der Auswahl der Händler wurde auf eine Flächenpräsenz geachtet. Es wurden sowohl in Baden-Württemberg ansässige Online-Händler, als auch Möbelhäuser und Händler für Babybedarf berücksichtigt.

Die Prüfungen wurden von der LUBW.

34.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Die LUBW stellte bei jedem dieser fünfzehn Kinderbetten, verschiedene sicherheitstechnische Mängel mit den Risikoklassen niedrig bis mittel fest (siehe Tabelle 3).

TABELLE 3: FESTGESTELLTE MÄNGEL MIT HÄUFIGKEIT DES AUFTRETENS UND DER RISIKOEINSCHÄTZUNG

Mangel	Anzahl	Risiko
Festigkeit von Gitterstäben – Druckprüfung	4	mittel
Festigkeit von Gitterstäben – Schlagprüfung	2	mittel
Öffnungsweite Gitterstäbe	4	mittel
Verschluckbare Kleinteile	3	mittel
Fehlender Hinweis Matratzengröße	5	niedrig
Fangstellen für Kordeln, Bändern und ähnlichen Teilen	4	niedrig
Fingerfangstelle Montagebohrung	3	niedrig
Festigkeit von Eckverbindungen (Schlagprüfung)	2	niedrig
Kennzeichnungsmängel	9	kein
fehlende Kontaktanschrift auf Produkt nach § 6 ProdSG	6	kein

34.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Hersteller wurden zuerst telefonisch kontaktiert und mit dem Sachverhalt konfrontiert. Im Anschluss daran wurde Ihnen der Prüfbericht zugeschickt und um eine schriftliche Stellungnahme gebeten. Für Hersteller außerhalb Baden-Württembergs trat das Regierungspräsidium Tübingen mit der zuständigen Behörde in Kontakt. Im Anschluss daran, wurde der Händler angeschrieben und um eine schriftliche Stellungnahme gegenüber dem Regierungspräsidium gebeten.

Bei allen fünfzehn Kinderbetten schlugen die Wirtschaftsakteure selbst geeignete Korrekturmaßnahmen vor und führten diese nach Rücksprache mit dem Regierungspräsidium Tübingen unmittelbar und freiwillig durch. Die Maßnahmen umfassten jeweils ein sofortiger Verkaufsstopp sowie eine Nacharbeit beziehungsweise eine Konstruktionsänderung; bei mittlerem Risiko zusätzlich eine Rücknahme im Handel.

In einem Fall trat das Regierungspräsidium direkt mit dem Hersteller in Polen in Kontakt. Der polnische Hersteller stellte sofort den Verkauf ein, behob den Mangel durch eine konstruktive Änderung an dem betroffenen Produkt und leitete eine Rücknahme seiner fehlerhaften Kinderbetten bei allen deutschen Händlern und deren Filialen ein. Das überarbeitete Produkt ließ er von einer akkreditierten Stelle zertifizieren.

35 Verbraucherprodukte mit Laser (2017)

35.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Die Jahresschwerpunktaktion wurde aufgrund der Ergebnisse vorangegangener Jahresschwerpunktaktionen durchgeführt, diesmal mit besonderem Augenmerk auf Lasertaschenlampen. Zusätzlich wurden Taschenlampen mit lichtemittierenden Dioden (LED) überprüft, da diese bereits seit ein paar Jahren vermehrt im Low-Budget-Bereich zu finden sind.

35.2 VORGEHEN METHODIK

Die Prüfmuster „Verbraucherprodukte mit Laser“ wurden aus den Entnahmekquellen Onlinehändler in Deutschland, Internetportale von Anbietern aus dem benachbarten EU-Ausland sowie Zoll entnommen. Dabei fand eine gute Abstimmung mit dem Zoll und eine Zusammenarbeit mit anderen Marktüberwachungsbehörden in Deutschland statt.

Die LED-Produkte wurden von Krämer- und Jahrmärkten entnommen.

Insgesamt wurden bei den Verbraucherprodukten mit Laser 18 Prüfmuster messtechnisch und formal und bei den LED-Produkten fünf Prüfmuster formal untersucht.

35.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Die Lasertaschenlampen wurden messtechnisch durch die LUBW und formal durch den Sachbearbeiter überprüft. Bei den von in Deutschland ansässigen Onlinehändlern entnommenen acht Prüfmustern wurden bei zwei Prüfmustern formale Mängel festgestellt. Es wurde kein gefährliches Produkt mit einer Laserleistung kleiner ein Milliwatt angeboten. Im Gegensatz dazu wurde bei Prüfmustern von den Entnahmekquellen Zoll und Internetportale bei neun von zehn Prüfmustern festgestellt, dass es sich aufgrund der hohen Laserleistung und zusätzlich formaler Mängel um gefährliche Produkte handelt.

Auf Jahr- und Krämermärkten werden derzeit augenscheinlich keine Verbraucherprodukte mit Laser mehr angeboten, dafür konnten hier vier LED-Produkte (Taschenlampen) überprüft werden. Da sich der Messstand für die photometrische Messung bei der LUBW noch im Aufbau befindet, wurde der Prüfumfang in diesem Jahr auf die formale Überprüfung beschränkt.

Gegen Ende des Jahres zeigten sich neue Wege der Zusammenarbeit zwischen Zoll und Marktüberwachungsbehörde durch Vorabprüfungen der auf einer Messe angebotenen Produkte auf.

35.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Das oben genannte Prüfergebnis wurde in ähnlicher Form bereits in den vergangenen Jahren festgestellt: Die gefährlichen Produkte werden über Internetportale, die weltweit agieren, bezogen.

In diesem Zusammenhang ist das Cross-Border-Management von Bedeutung. In zwei Fällen wurden die in den Niederlanden ansässigen Firmen mittels Anhörung über die Prüfergebnisse und die notwendigen Maßnahmen informiert. In beiden Fällen wurden – auch mit Blick auf die Verbrauchersicherheit – Maßnahmen ergriffen. Die insbesondere Fach- und Verbrauchermessen betreffende Zusammenarbeit der Zoll- und Marktüberwachungsbehörden ist effektiv und wird weiterverfolgt.

36 Gaskocher

36.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Aufgrund von Unfallmeldungen hatte eine holländische Marktüberwachungsbehörde den Fokus auf die zwischenzeitlich häufig anzutreffenden flachen Gaskocher gelegt. Durch eine von der Norm abweichende Änderung der Prüfung unter dem Gesichtspunkt der vorhersehbaren Verwendung war der holländischen Behörde eine Gefahr durch thermische Belastung im Bereich der Gaskartusche aufgefallen. Durch das zwar nicht bestimmungsgemäße, aber doch auch nicht sicher auszuschließende Aufbringen einer größeren Pfanne auf dem flachen Gaskocher kann es zu einer Überhitzung der Gaskartusche kommen und somit zu einer Gefahr für den Verwender.

Als Folge wurde die Norm EN 521:2006 – Festlegung für Flüssiggasgeräte – Tragbare, mit Dampfdruck betriebene Flüssiggasgeräte – welche auch für flache Gaskocher anzuwenden war, angepasst. Mit dem Durchführungsbeschluss (EU) 2015/2414 der Kommission vom 17.12.2015 wurde für die Norm der Hinweis: „Achtung (1): Die veröffentlichte Norm gilt nicht für tragbare flache Gaskocher (2).“ angefügt.

Vor diesem Hintergrund wurden vom Regierungspräsidium Tübingen auf dem deutschen Markt erhältliche Gaskocher innerhalb einer Marktüberwachungsaktion überprüft.

36.2 VORGEHEN UND METHODIK

Es wurde eine Marktrecherche durchgeführt, bei der in Fach- und Supermarktketten, an Tankstellen sowie im Internet verschiedene Hersteller identifiziert wurden. Hierbei wurde deutlich, dass sich die Gaskocher baulich zum Teil sehr ähneln.

In Abstimmung mit der mit den Laborprüfungen beauftragten Geräteuntersuchungsstelle bei der LUBW wurde im Vorfeld der Aktion ein Prüfplan erstellt, mit dem nachgeprüft werden sollte, ob die Hersteller den nicht mehr durch die Norm abgedeckten, oben beschriebenen Sicherheitsaspekt berücksichtigt haben.

Die Gaskocher wurden Ende Frühjahr bis Anfang Sommer 2017 im stationären Handel wie auch Onlinehandel entnommen.

36.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Bei den Probenahmen wurden insgesamt zwölf Gaskocher entnommen und zur Prüfung weitergegeben. Dabei stellte sich heraus, dass zwei Modelle zu 100 Prozent baugleich produziert waren und von zwei unterschiedlichen Herstellern so vertrieben werden. Daher wurden nur elf Modelle auch einer Prüfung unterzogen.

Das Ergebnis der Prüfung zeigte, dass unter den vorgegebenen Testbedingungen der Temperaturschwellwert von 70 °C (direkt an der Kartusche gemessen) bei zehn Gaskochern erreicht oder sogar überschritten wurde, wodurch es bei einer solchen zwar nicht bestimmungsgemäßen, aber doch nicht sicher auszuschließenden Verwendung zu einer thermischen Belastung der Kartusche kommen kann. Ein Gaskocher erfüllte die Anforderungen.

36.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Fünf Wirtschaftsakteure wurden durch die für sie örtlich zuständigen Behörden, die vom Regierungspräsidium Tübingen eingeschaltet wurden, über die Mängel informiert. Ein Wirtschaftsakteur hat der für ihn zuständigen Behörde in Deutschland zeitnah bauliche Änderungen angekündigt, um einer Überhitzung entgegen zu wirken.

Bei den durch das Regierungspräsidium Tübingen direkt angeschriebenen Herstellern/Importeuren wurde in vier Fällen nachweislich dargestellt, dass die Gaskocher nach dem Bekanntwerden des Mangels durch die holländische Behörde bereits baulich verändert wurden. Um einer Überhitzung der Kartusche bei einer größeren Abdeckung entgegenzuwirken, wurden die Gaskocher größtenteils baulich so verändert, dass der Abstand der Heizplatte zur Gaskartusche erhöht wurde, um für eine bessere Belüftung zu sorgen. In einzelnen Fällen wurden auch weitere Belüftungsschlitze/-löcher im Kartuschengehäuse angebracht, um hier durch eine bessere Belüftung einer Überhitzung entgegenzuwirken. Die Hersteller/Importeure haben uns darüber informiert, dass die nicht normkonforme Version bereits nach Bekanntwerden der Normänderung nicht weiter an die Händler vertrieben

wurde. Die Hersteller hatten ihre Händler, nach Bekanntwerden der Änderung in der Norm, auch teilweise dahingehend informiert, dass die Vorgängerversion nicht mehr zu beziehen sei und nur noch die aktuelle und konforme Version vertrieben wird. Bei den durch das Regierungspräsidium Tübingen geprüften Modellen handelte es sich somit um Lagerbestände der noch nicht überarbeiteten Version der Kocher, die zum Zeitpunkt der Probenahme noch bei den Händlern vorzufinden waren.

In einem weiteren Fall werden die herstellerseitigen Maßnahmen von den britischen Marktüberwachungsbehörden durchgeführt.

Ältere Versionen mit den beschriebenen Produktmängeln werden von den Herstellern nach hiesigem Kenntnisstand nicht mehr in Verkehr gebracht. Die vom Regierungspräsidium Tübingen überprüften Händler haben die beanstandeten Brenner ebenfalls aus dem Verkauf genommen.

37 Lithium-Ionen-Solarstromspeicher

Da Solarstrom und die Preise für die Speicherung elektrischer Energie zunehmend billiger werden, besteht in diesem Bereich ein sehr hoher Innovationsgrad, der zu einer schnellen Weiterentwicklung, insbesondere von Lithium-Ionen-Speichern für Heimanlagen führt. Daher, und nicht zuletzt auch wegen einer Normenlage, die insbesondere in der Anfangszeit dieser Aktion noch sehr unvollständig war, resultiert eine heterogene Vielfalt von Herstellern, chemischen Systemen und mechanischen Lösungen auf dem Markt.

Hinzu kam unter anderem ein in Fachartikeln diskutiertes Brandrisiko solcher Anlagen, was ausschlaggebend für die Durchführung dieses Projektes war.

Ein Ziel dieses Projektes bestand darin, als Überwachungsbehörde schon frühzeitig bei diesen Produkten mit den Herstellern in Kontakt zu treten, so dass diese im Hinblick auf weiteren Entwicklungen für das Thema Produktsicherheit sensibilisiert sind.

Um den Prüfaufwand überschaubar zu halten, wurde im Rahmen des Überwachungsprojekts auf eine zerstörende Prüfung verzichtet. Vielmehr wurden anhand der Dokumentation Rückschlüsse auf die grundsätzliche Sicherheit der Solarstromspeicher gezogen. Schließlich wurden zehn Hersteller von Li-Ionen-Speichern für Solaranlagen aus Deutschland aufgefordert, dem Regierungspräsidium Tübingen aussagekräftige Unterlagen zukommen zu lassen. Mit der Durchführung der sich anschließenden Unterlagenprüfung wurde im Rahmen eines Auswahl- und Vergabeverfahrens ein Fachinstitut beauftragt.

Die in die Überwachung aufgenommenen Hersteller waren kleine Unternehmen bis hin zu großen Herstellern mit einigen tausend Mitarbeitern.

Nach Prüfung der Unterlagen konnte auf Grund der bereitgestellten Dokumentation davon ausgegangen werden, dass von den zehn überprüften Herstellern bei acht Herstellern die Systemsicherheit gegeben war. Es wurde von dem Prüfinstitut empfohlen, bei manchen dieser Hersteller noch vereinzelte Unklarheiten in der Dokumentation zu hinterfragen. Diese Unklarheiten bezogen sich jedoch ausschließlich auf nicht explizit dokumentierte Konstruktionsausführungen wie beispielsweise die Staub- beziehungsweise Wasserdichtheit. Die generelle Sicherheit wurde nicht in Frage gestellt.

Bei zwei von zehn Herstellern wurde aufgrund der vorgelegten, geringwertigen Unterlagen die Erfüllung der grundsätzlichen Anforderungen an die Sicherheit ihrer Solarstromspeicher angezweifelt und bemängelt. Bei diesen Herstellern erschien eine tiefere Prüfung der Solarstromspeicher sinnvoll, um das notwendige Schutzniveau sicherstellen zu können.

Exemplarisch ergab eine dieser Prüfungen bei einem in Baden-Württemberg ansässigen Hersteller, dass der auffällige Solarstromspeichertyp vom Hersteller nicht mehr auf dem Markt bereitgestellt wird und bereits durch ein neues und entsprechend überarbeitetes Produkt ersetzt wurde, welches derzeit zur Bewertung bei einer Prüfstelle ist. Die Auffälligkeiten des bereits in Verkehr gebrachten und nicht mehr vermarkteten Vorgängerproduktes bezogen sich auf den sicheren Transport der einzelnen Komponenten hin zum Aufstellungsort. Von dem installierten Gesamtsystem ist dagegen kein erhöhtes Risiko zu erwarten. Daher waren für bereits installierte Anlagen keine Maßnahmen erforderlich.

Bei dem anderen bemängelten Produkt wurde die für den Hersteller örtlich zuständige Marktüberwachungsbehörde unterrichtet. Die Umsetzung eventuell notwendiger Maßnahmen gegenüber dem betroffenen Hersteller wird zuständigkeitshalber von dort übernommen.

38 Verbraucherprodukte mit Laser oder LED (2018)

38.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

In dieser Jahresschwerpunktaktion sollte die Sicherheit von Verbraucherprodukten mit Laser und LED durch Überprüfung optischer Parameter (Laserleistung und Bestrahlungsstärke), nachfolgende Einstufung in die Laserklasse beziehungsweise die Risikogruppe in Verbindung mit der Produktkennzeichnung und Durchführung der Risikobewertung überprüft werden.

Bezüglich der LED-Produkte konzentrierte sich das Regierungspräsidium Tübingen in diesem Jahr auf die spektralradiometrische Untersuchung des von der LED-Lampe ausgestrahlten Blaulichtes,

das in weiß strahlendem Licht enthalten ist und bei zu starker Strahlung Schäden am Auge bis hin zu Netzhautschäden verursachen kann.

Weiterhin wurde diese Jahresaktion als Synergieaktion mit der Jahresschwerpunktaktion “Elektrokleingeräte” durchgeführt. Hier wird der Gehalt an Blei und Cadmium nach der ElektroStoffV analytisch ermittelt sowie die Kennzeichnung nach der ElektroStoffV und dem ElektroG überprüft. Über diese Ergebnisse wird separat berichtet.

38.2 VORGEHEN UND METHODIK

Es sollten 20 Laserprodukte (Laserpointer und Lasertaschenlampen) und 30 LED-Produkte (Stirnlampen und Taschenlampen) aus den Bezugsquellen Werbemittelshops (nur Laser), Krämermarkt, Zoll und Einzelhandel entnommen werden.

Sowohl die optische Leistungsmessung der Laserprodukte, die spektralradiometrische Messung der LED-Produkte wie auch die nasschemische Analyse auf Blei (Pb) und Cadmium (Cd) wurde durch die LUBW durchgeführt. Die formale Überprüfung nach dem ProdSG, ElektroG und ElektroStoffV erfolgte durch die beteiligten Sachbearbeiterinnen und Sachbearbeiter des Regierungspräsidiums Tübingen. Nach Vorliegen aller Ergebnisse wurden die Wirtschaftsakteure bezüglich der Ergebnisse und ggf. erforderlicher Maßnahmen angeschrieben.

38.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Es wurden insgesamt 16 Laserprodukte und 31 LED-Produkte überprüft. Neun Laserprodukte waren nach Überprüfung der Laserleistung und der Produktkennzeichnung nicht zu beanstanden. Die restlichen sieben Laserprodukte wurden aufgrund einer hohen Laserleistung wegen des dadurch bestehenden Risikos und zusätzlicher Kennzeichnungsmängel als gefährliche Verbraucherprodukte eingestuft.

Von den 31 LED-Produkten wurden 16 nach der spektralradiometrischen Messung auf der Grundlage der DIN EN 62471:2008 in die optische Risikogruppe 1 eingestuft. Durch die Einstufung in diese optische Risikogruppe ergeben sich keine weiteren als die in § 6 ProdSG genannten Kennzeichnungsanforderungen. Vier der 16 Produkte sowie zwei weitere LED-Produkte, die nicht in eine Risikogruppe eingestuft werden konnten, wiesen Mängel in der Herstellerkennzeichnung auf.

15 LED-Produkte wurden aufgrund der spektralradiometrischen Messung in die Risikogruppe 2 eingestuft. Bei allen 15 Produkten fehlte der nach § 3 ProdSG in Verbindung mit Kapitel 5.4 und 5.5 der DIN EN 62471:2008 “Photobiologische Sicherheit” geforderte Warnhinweis. Da dieser Warnhinweis sicherheitsrelevant ist, lag mindestens ein niedriges Risiko für diese Produkte vor. Nur wenn die Berechnung eine maximale Blickdauer bis Erreichen der Grenzdosis unter 20 Sekunden

ergab (das lag bei fünf der 15 Produkte vor) und dadurch eine zusätzliche Gefährdung entstand, wurde ein mittleres Risiko für das Produkt festgestellt.

38.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Pflicht für den jeweiligen Wirtschaftsakteur, für sein Produkt Maßnahmen zu ergreifen, ergab sich aus dem Ergebnis der chemischen und der optischen Überprüfung.

Insgesamt ergaben sich folgende Maßnahmen

Laserprodukte

Von den sieben als “gefährlich” eingestuften Verbraucherprodukten wurden drei nicht mehr auf dem Markt bereitgestellt, für vier weitere wurde der Freigabe im Zollverfahren nicht zugestimmt und damit das Inverkehrbringen auf dem europäischen Markt verhindert.

LED-Produkte

Bei allen Produkten mit formalen Mangel wurden entweder die formalen Mängel behoben oder – bei zusätzlichem Vorliegen eines nach der ElektroStoffV oder dem ElektroG festgestellten Mangels – die Bereitstellung eingestellt.

Alle notwendigen Maßnahmen wurden durch die betroffenen Wirtschaftsakteure als Folge der behördlichen Prüfungen auf freiwilliger Basis durchgeführt. Behördliche Maßnahmen mussten deshalb nicht veranlasst werden.

39 Marktaufsicht auf Messen (2018)

39.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

In Baden-Württemberg und in ganz Deutschland finden jedes Jahr eine Vielzahl an Messen statt. Hierbei sind Hersteller, Importeure und Händler aus Deutschland und der ganzen Welt vertreten. Diese haben vor Ort die Möglichkeit, ihre Produkte und Neuentwicklungen zu präsentieren und im besten Fall neue Kunden zu generieren und ihre Produkte zu verkaufen.

Die Referate für Produktsicherheit der Marktüberwachung in Baden-Württemberg sind im Jahr 2018 auf insgesamt 18 Messen vertreten gewesen. Hierbei lag der Schwerpunkt in Bezug auf Investitionsgüter bei Industrie-Fachmessen sowie in Bezug auf Verbraucherprodukte bei Verbrauchermessen. Verbrauchermessen bieten die Möglichkeit, ein sehr breites Produktspektrum sowie Produktneuheiten zu überprüfen, während Fachmessen meist die Prüfung einer speziellen Produktgruppe ermöglichen, welche im Handel oft nur schwer durchführbar ist.

39.2 VORGEHEN UND METHODIK

Für jede der Messebegehungen wurde eine Messekommission gebildet. Im Vorfeld der Messebegehungen wurden die Überwachungsschwerpunkte festgelegt und die Messeleitungen über die jeweiligen Begehungen informiert. Die Messebegehungen fanden überwiegend in Baden-Württemberg statt.

39.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Der Fokus der Produkt-Überprüfungen auf Messen lag auf der Einhaltung der europäischen Binnenmarktregelungen. Bei den gewerblich genutzten Maschinen wurden hauptsächlich sicherheitstechnische Mängel entdeckt. Es handelte sich meist um Mängel bezüglich der Zugänglichkeit von Quetsch- und Scherstellen beziehungsweise der Erreichbarkeit von Stellteilen. Bei den Verbraucherprodukten wurden meist Mängel bezogen auf die fehlerhafte oder fehlende Kennzeichnung gefunden. Zudem wurde auch ein sicherheitstechnischer Mangel bei einem batteriebetriebenen Spielzeug entdeckt, bei dem das Batteriefach nicht den gesetzlichen Anforderungen entsprach.

Neben der Tätigkeit auf heimischen Messen fanden auch mehrere Messebegehungen außerhalb Baden-Württembergs statt. Hierbei wird in Kooperation mit der dort örtlich zuständigen Marktüberwachungsbehörde eine gemeinsame Messebegehung durchgeführt. Zusammen mit der Marktüberwachungsbehörde in Niedersachsen wurden die Messen „Hannover Messe Industrie“ und „Euro Blech“ sowie mit der Marktüberwachungsbehörde in Bayern die „Spielwarenmesse“ in Nürnberg besucht. Bei den Industriemessen standen insbesondere die Produktgruppen „kollaborierende Roboter (Cobots)“ und „Laserbearbeitungsmaschinen“ im Fokus. Diese Messen gelten als Leitmessungen und sind somit auch für die Marktüberwachung Baden-Württemberg von Bedeutung. Gleichzeitig wird damit auch die Zusammenarbeit unter den Bundesländern in Deutschland gestärkt.

39.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Bei Feststellung eines Mangels wurden die jeweiligen Aussteller über den konkreten Mangel informiert. Des Weiteren wurden die Hersteller der betroffenen Produkte aufgefordert, diese zu beseitigen. Bei Herstellern außerhalb Baden-Württembergs wurden die örtlich zuständigen Marktüberwachungsbehörden über die festgestellten Produktmängel in Kenntnis gesetzt.

Obwohl es sich bei den festgestellten Mängeln oft um formale Kennzeichnungsmängel handelt, zeigt beispielsweise die relativ hohe Mängelquote von circa 50 Prozent beim Stuttgarter Messeherbst, dass vor allem im Bereich der Verbrauchermessen/ Verkaufsmessen auch in Zukunft eine routinemäßige, stichprobenartige Überprüfung durch das RPT sinnvoll ist.

Die Marktaufsicht auf Messen stellt stets eine gute Möglichkeit dar, um die Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen eines breiten Produktspektrums zu überprüfen. Gleichzeitig können so auch viele unterschiedliche Wirtschaftsakteure kontrolliert werden. Auch im Hinblick auf neue Produkt-trends können auf den Fachmessen wichtige Informationen gesammelt werden und darüber hinaus die Händler und Hersteller für das Thema Produktsicherheit sensibilisiert werden.

Eine wichtige Rolle spielt auch die Präsenz der Marktüberwachungsbehörde und die Wahrnehmung der Marktüberwachung durch die Wirtschaftsakteure. Dies hebt insbesondere die Bedeutsamkeit der Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen hervor und trägt dazu bei, einen fairen Wettbewerb zu gewährleisten. Messen stellen nach wie vor einen wichtigen Teil der aktiven Marktüberwachung dar.

40 Spielzeuge aus Schaumstoff

40.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Da es sich bei Kindern um eine äußerst schützenswerte Personengruppe handelt, ist es besonders wichtig, die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben bei Spielzeug zu überprüfen. Schaumstoff ist aufgrund seiner weichen, warmen, oft auch farbenfrohen und angenehmen Materialeigenschaften besonders für die Herstellung von Spielzeug geeignet, aber gleichwohl durch seine künstliche Beschaffenheit und Herstellung auch besonders dafür prädestiniert entsprechende Schadstoffe enthalten zu können.

Ein großer Einsatzbereich von Schaumstoff bei Spielzeugen sind Puzzlematten, die im Kinderzimmer oft nicht nur vorübergehend zum Spielen, sondern häufig auch dauerhaft als Spielteppich verwendet werden. Dies bringt unweigerlich eine hohe Exposition mit evtl. vorhandenen Schadstoffen für die betroffenen Kinder mit sich. Aufgrund dieser Besonderheit hat die Marktüberwachung des Regierungspräsidiums Tübingen Spielzeuge aller Art aus Schaumstoff auf gesundheitsschädliche Stoffe wie Formamid, Standardelemente (beispielsweise Blei), Weichmacher, polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe, Chloralkane und Flammschutzmittel untersuchen lassen. Insbesondere stand hierbei die Überprüfung von Formamid, ein reproduktionstoxischer und vermutlich krebserregender Stoff, im Fokus der Aktion, für den es seit 24.05.2017 einen Emissionsgrenzwert gibt. Neben der chemischen Sicherheit wurde aber auch die formale Konformität, die Entflammbarkeit sowie die mechanische Sicherheit der Schaumstoff-Spielzeuge geprüft, insbesondere das Vorhandensein beziehungsweise die Entstehung von verschluckbaren Kleinteilen, die besonders für Kinder unter drei Jahren eine Gefahr darstellen können.

40.2 VORGEHEN METHODIK

Grundlage für die Überprüfungen war die zweite Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz (Spielzeugverordnung). Im Rahmen dieser Schwerpunktaktion wurden 40 verschiedene Spielzeuge aus Schaumstoff zur Prüfung herangezogen. Im Einzelnen handelte es sich bei den Prüfmustern um 20 Puzzlematten, acht Bälle, fünf Schaumstoff-Schwerter, drei Sets mit Schaumstoff-Bausteinen, zwei Schaumstoff-Würfel, eine Wasserspritze und einen Faschingsartikel.

Die Prüfmusterentnahme erfolgte im Januar und Februar 2018 bei ortsansässigen baden-württembergischen Händlern sowie im Onlinehandel. Für die geplanten mechanischen und chemischen Teilprüfungen wurden zwei verschiedene akkreditierte Prüfinstitute herangezogen.

Um dem Kaufverhalten der Verbraucher, zunehmend online einzukaufen, gerecht zu werden, wurde ein Drittel der Prüfmuster im deutschen Onlinehandel entnommen, davon wiederum ein Drittel bei Online-Händlern mit Sitz in Baden-Württemberg.

Von den Herstellern der Schaumstoff-Spielzeuge sind drei in Baden-Württemberg ansässig, elf Hersteller haben ihren Sitz im EU-Ausland, allein fünf davon in Italien, die restlichen Hersteller verteilen sich auf verschiedene andere Bundesländer.

Bei der mechanischen Teilprüfung wurde der Schwerpunkt der Prüfungen auf die mechanische Festigkeit der Spielzeuge nach der Norm Sicherheit von Spielzeug DIN EN 71-1 gelegt. Des Weiteren erfolgte neben der kennzeichnungstechnischen Prüfung auch eine Entflammbarkeitsprüfung nach der Norm Sicherheit von Spielzeug DIN EN 71-2.

Im Rahmen der chemischen Teilprüfung wurden die Spielzeuge auf Formamid, Standardelemente, Phthalat, polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe, Chloralkane und Flammschutzmittel überprüft.

40.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Die mechanische Teilprüfung sowie die Entflammbarkeitsprüfung haben alle Prüfmuster ausnahmslos ohne Beanstandung bestanden. Bei der Prüfung der Kennzeichnung traten bei 17 Prüfmustern Mängel auf. Dabei war bei 15 Produkten der Warnhinweis „Nicht für Kinder unter 3 Jahren geeignet“ unberechtigt angebracht. Weitere Kennzeichnungsmängel waren fehlende Kennzeichnungen zur eindeutigen Identifikation eines Produktes sowie die nichtkonforme Formulierung eines Warnhinweises.

Bei der chemischen Teilprüfung gab es bei 35 Produkten keine Beanstandung. Lediglich bei einer Puzzlematte wird beim Formamid-Gehalt mit 580 mg/kg sowohl der Schwellenwert (200 mg/kg) als auch der Emissionsgrenzwert ($20 \mu\text{g}/\text{m}^3$) mit einem Gehalt von $28 \mu\text{g}/\text{m}^3$ überschritten. Formamid ist nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP-Verordnung) als reproduktionstoxisch der

Klasse 1B und als karzinogen der Klasse 2 eingestuft und damit ein CMR-Stoff. Die Risikobewertung hat daher für dieses Produkt ein ernstes Risiko ergeben.

Bei zwei Produkten wurde bei allen acht EU-PAKs der Grenzwert von kleiner 0,5 mg/kg nach der REACH Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (gültig ab 27. Dezember 2015) eingehalten. Lediglich bei der nach AfPS GS 2014:01 PAK für die Vergabe des GS-Zeichens erweiterten Prüfung (insgesamt 18 PAK) wurden Grenzwertüberschreitungen festgestellt. Dies stellt jedoch keine Überschreitung von gesetzlichen Grenzwerten dar, da diese Spielzeuge nicht mit einem GS-Zeichen gekennzeichnet waren.

Zwei weitere Produkte, ein Schaumstoffball und ein Schaumstoff-Würfel eines italienischen Herstellers, wiesen mit 12 beziehungsweise 21 mg/kg eine Grenzwertüberschreitung (5 mg/kg) des Flammschutzmittels TCPP (Tris (1-chlor-2-propyl)phosphat) auf. TCPP gilt, ebenso wie TDCP (Tris (1,3-dichlorisopropyl)phosphat), als verwandt mit TCEP (Tris(2-chlorethyl)phosphat) und wird aufgrund ähnlicher Eigenschaften und Struktur, als in Verdacht stehend eingestuft, reproduktionstoxisch und karzinogen zu sein, obgleich hierfür noch keine wissenschaftlichen Untersuchungen existieren, die dies belegen können. TCPP ist somit bislang nicht als CMR-Stoff eingestuft und wird bei der Risikobewertung daher auch nicht als solcher behandelt. Im Vordergrund standen bei der Risikoeinstufung die neurologischen Schäden, welche nachweisbar durch TCPP entstehen können. Diese entstehen jedoch erst ab einer sehr hohen oralen Aufnahmemenge und Expositionsdauer, weshalb das Risiko hier insgesamt als „gering“ eingestuft wurde.

40.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Da bei der mechanischen Teilprüfung sowie der Entflammbarkeitsprüfung bei keinem Prüfmuster Beanstandungen zu verzeichnen waren, waren in diesem Bereich folglich keine Maßnahmen erforderlich.

Im Rahmen der formalen Prüfungen ergaben sich 17 Kennzeichnungsmängel bei den insgesamt 40 geprüften Produkten. Bei 15 dieser Kennzeichnungsmängel handelt es sich um die unberechtigte Anbringung des Warnhinweises „Nicht für Kinder unter 3 Jahren“. Diese signifikante Häufung in der Altersklassifizierung zeigt, dass hier bei den Herstellern zum einen Handlungsbedarf und zum anderen Aufklärungsbedarf besteht. Diesem Bedarf wurde im Rahmen dieser Schwerpunktaktion intensiv nachgegangen, indem sowohl Händler als auch Hersteller eingehend mit dem Thema Alterseinstufung informiert beziehungsweise konfrontiert wurden.

Da jedoch bei der mechanischen Teilprüfung bei allen geprüften Produkten ausnahmslos die sicherheitstechnischen Anforderungen im Rahmen der durchgeführten Prüfungen an Produkten für Kinder

unter 3 Jahren erfüllt waren, stellt der unberechtigt angebrachte Warnhinweis „Nicht für Kinder unter 3 Jahren“ keinen sicherheitstechnischen Mangel, sondern lediglich einen formalen Mangel dar. Dieser Umstand wurde in angemessenem Maße bei den eingeleiteten Maßnahmen zur Beseitigung des Mangels berücksichtigt.

Infolgedessen wurden alle betroffenen Händler jeweils schriftlich über die Kennzeichnungsmängel informiert und aufgeklärt. Zwei Produkte von baden-württembergischen Herstellern waren von Kennzeichnungsmängeln betroffen. Einer der beiden Hersteller führte daraufhin einen freiwilligen Verkaufsstopp durch. Der andere Hersteller hat den Kennzeichnungsmangel umgehend korrigiert, so dass alle neu eingehenden Artikel ab sofort korrekt gekennzeichnet sind.

Neun Produkte mit Kennzeichnungsmängeln sind von Herstellern, die ihren Sitz außerhalb Baden-Württembergs haben. Die Beseitigung dieser Mängel wird durch die zuständigen Behörden in den anderen Bundesländern begleitet, ebenso bei zwei Produkten mit dem Kennzeichnungsmangel der unberechtigten Anbringung des Warnhinweises „Nicht für Kinder unter 3 Jahren“ bei denen der Händler in einem anderen Bundesland (Brandenburg und Bayern) und der Hersteller im europäischen Ausland (Niederlande und Italien) sitzt.

Bei vier Produkten mit dem Kennzeichnungsmangel des unberechtigt angebrachten Warnhinweises „Nicht für Kinder unter 3 Jahren“ von baden-württembergischen Händlern hat der jeweilige Hersteller seinen Sitz im europäischen Ausland: in Italien, Dänemark und Großbritannien. Hier wurde jeweils mit dem ausländischen Hersteller direkt beziehungsweise mit der zuständigen Behörde im EU-Ausland Kontakt zur Beseitigung der entsprechenden Mängel aufgenommen.

Im Rahmen der chemischen Teilprüfung wurde nur bei einem Produkt sowohl der Schwellenwert als auch der Emissionsgrenzwert von Formamid überschritten. Dies zeigt, dass der seit 24.05.2017 gültige Emissionsgrenzwert bei den Herstellern weitestgehend angekommen ist und auch eingehalten wird. Bei dem in dieser Schwerpunktaktion beanstandeten Produkt handelt es sich um eine Puzzlematte, die infolgedessen mit einem ernststen Risiko eingestuft wurde. Der ortsansässige Händler hat die weitere Bereitstellung der Produkte auf dem Markt sofort eingestellt und der Hersteller einen Rückruf veranlasst. Außerdem wurde für das Produkt durch die örtlich zuständige Behörde in der Folge eine RAPEX-Meldung ausgelöst, so dass das Produkt auch in anderen europäischen Staaten zurückgerufen werden kann.

Bei zwei Produkten, einem Schaumstoff-Schwert und einem Softfußball, wurden bei allen acht gesetzlich vorgeschriebenen PAKs die Grenzwerte eingehalten. Lediglich bei der für die Vergabe des freiwilligen GS-Zeichens erweiterten Prüfung wurden Grenzwertüberschreitungen festgestellt, die jedoch keine Überschreitung von gesetzlichen Grenzwerten darstellen und somit keine weiteren Maßnahmen erfordern, da an den betroffenen Produkten kein GS-Zeichen angebracht war.

Im Falle der Grenzwertüberschreitungen des Flammenschutzmittels TCPP bei einem Schaumstoffball und einem Schaumstoff-Würfel eines italienischen Herstellers wurde mit diesem direkten Kontakt aufgenommen. Interne stichprobenartige Prüfungen ergaben keine weiteren Mängel in anderen Chargen. Die von dem Mangel betroffene Charge wurde bereits abverkauft, Um künftig das Auftreten derartiger Mängel zu vermeiden, wird als freiwillige Maßnahme des Herstellers präventiv das firmeninterne QS-System verbessert. Der baden-württembergische Händler hat das Inverkehrbringen eingestellt.

Das durch die enthaltene Menge an TCPP entstandene Gesundheitsrisiko wurde aufgrund der geringen Konzentration und der Einstufung von TCPP insgesamt mit „gering“ bewertet, weshalb die durch den Hersteller durchgeführten Maßnahmen als angemessen angesehen wurden.

41 Kletterausrüstung (Persönliche Schutzausrüstung)

41.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Das Regierungspräsidium Tübingen beteiligte sich ab 2017 an einer europaweit organisierten und durchgeführten Marktüberwachungsaktion auf dem Gebiet der Produktsicherheit von Kletterausrüstungen. An diesem Projekt nahmen zehn Behörden aus neun Mitgliedstaaten des Europäischen Wirtschaftsraums teil. Bei Kletterausrüstungen handelt es sich um sogenannte PSA. Die mit gegebenenfalls mangelbehafteter PSA verbundenen Risiken sind in der Regel nicht auf die vom Produkt selbst verursachten Gefahren zurückzuführen, sondern hauptsächlich auf das Fehlen eines ausreichenden Schutzes der PSA vor den Gefahren, für die sie ausgelegt ist. Das Versagen einer PSA im Bereich der Kletterausrüstung birgt naturgemäß ein sehr hohes und schweres Verletzungsrisiko bis hin zum Tod. In den vergangenen Jahren wurden von den Marktüberwachungsbehörden in Europa mehrfach derartige Produkte mit schweren Mängeln festgestellt.

41.2 VORGEHEN METHODIK

Im Rahmen des Projekts wurden insgesamt 185 unterschiedliche Modelle aus fünf Produktgruppen (Dynamische Bergseile, Fangstoßdämpfer für die Verwendung auf Klettersteigen, Karabiner, Anseilgurte und Bergsteigerhelme) überprüft. Durch die beim Regierungspräsidium Tübingen angesiedelte Marktüberwachung in Baden-Württemberg wurden dabei 32 Produkte entnommen und in Zusammenarbeit mit drei Prüfinstituten auf ihre jeweilige Schutzwirkung entsprechend der einschlägigen Normen geprüft. Hierbei wurden sowohl bekannte Markenprodukte als auch unbekannte beziehungsweise markenlose Produkte, die nur über den Onlinehandel bezogen werden können, in die Überprüfung mit einbezogen.

41.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE UND MAßNAHMEN

Von den 32 Produkten waren im Rahmen des Projektes 16 nicht zu beanstanden. Bei diesen Produkten handelte es sich ausnahmslos um Produkte namhafter Hersteller, die über den stationären Handel bezogen wurden. Bei der Prüfung der Klettersteigsets wurde festgestellt, dass die Normprüfungen teilweise zu nicht reproduzierbaren Ergebnissen führen. Hier ist daher eine kurzfristige Überarbeitung der Norm angebracht.

Alle 16 im Onlinehandel entnommenen Produkte wiesen bei den Prüfungen Mängel auf. Ein weiterer Verkauf dieser Produkte wurde durch Löschen der Angebote auf Verkaufsplattformen im Internet eingeschränkt. Bei acht dieser Produkte waren die Mängel so gravierend, dass vom Regierungspräsidium Tübingen Warnmeldungen über das Schnellwarnsystem der EU für gefährliche Produkte (Safety Gate/RAPEX) übermittelt wurden. Zusätzlich wurden Risikoprofile beim Zoll veranlasst, mit denen die Einfuhr derartiger Produkte zukünftig verhindert oder zumindest erschwert werden soll.

Die Ergebnisse des Gesamtprojekts werden in einem Gesamtbericht dargestellt, der durch die Europäische Kommission unter <http://www.prosafe.org/> abgerufen werden kann.

41.4 FOLGERUNGEN

Kletterausrüstung, die nicht den gesetzlichen Mindestanforderungen entspricht, kann nicht ausreichend vor Verletzungen schützen. Durch das gemeinsame grenzüberschreitende Überwachungsprojekt konnte eine größere Zahl derartiger Produkte überprüft werden. Die grenzüberschreitende Zusammenarbeit der beteiligten Projektpartner hat in der Aktion gut funktioniert. Auch mit Blick auf die bei mehreren Produkten gefundenen, teilweise schweren Mängel kann das Projekt als erfolgreich bewertet werden.

Aus Verbrauchersicht sollte beim Kauf von Kletterausrüstung darauf geachtet werden, dass auf dem Produkt die CE-Kennzeichnung angebracht ist und eine Anleitung in deutscher Sprache beigelegt ist. Alle Produkte mit schweren Mängeln waren bereits bei diesen formalen Punkten zu beanstanden.

42 Fritteusen

42.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Fritteusen sind in vielen Haushalten nicht wegzudenken. Sie sind in völlig unterschiedlichen Preislagen erhältlich. Auf Grund der Vielfalt der verarbeiteten Komponenten ist ein entsprechendes Potenzial an Gefährdungen zu erwarten, wie beispielsweise Brandgefahr, Verbrennungsgefahr, Stromschlag.

Im Rahmen der aktiven Marktüberwachung des Regierungspräsidiums Tübingen wurden daher im Jahr 2018 Fritteusen auf Einhaltung der Anforderungen nach dem ProdSG untersucht.

42.2 VORGEHEN UND METHODIK

Das Regierungspräsidium Tübingen hat hierzu elf verschiedene Fritteusen entnommen und ließ diese im Labor der LUBW prüfen. Die Fritteusen wurden auf Abweichungen bezüglich Aufschriften, Kennzeichnung oder Gebrauchsanleitung und technische Mängel wie Sicherheits- und Funktionsmängel bezüglich Erwärmung, Spannungsfestigkeit oder Stromschlag geprüft.

42.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Eine Fritteuse war ohne Mangel.

Zwei Fritteusen hatten lediglich Mängel in der Gebrauchsanleitung.

Sieben Fritteusen hatten technische Mängel, sechs davon hatten ebenfalls Mängel in der Gebrauchsanleitung und eine zusätzlich noch einen Mangel in der Aufschrift.

Fünf Fritteusen bestanden die Prüfung „Unsachgemäßer Betrieb“ nicht. Zwei davon begannen zu brennen, wobei sich einige Kunststoffteile verformten beziehungsweise verschmolzen. Öl trat bei keiner Fritteuse aus.

Bei einer Fritteuse besteht Verbrennungsgefahr an den Händen, da die Griffe keinen Berührschutz zum heißen Gehäuse haben.

Bei zwei Fritteusen zerbrachen Teile des Lüftungsgitters auf der Unterseite der Fritteuse. Bei einer besteht die Gefahr des Berührens stromführender Teile.

42.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Sofern das RPT nicht zuständig war, wurden die jeweils örtlich für die Hersteller zuständigen Behörden informiert, die die weitere Mängelbeseitigung begleiten. Die übrigen Hersteller beziehungsweise Importeure sowie Händler wurden vom Regierungspräsidium Tübingen über die Mängel unterrichtet. Es wurden behördlich veranlasste eigene Maßnahmen der Wirtschaftsakteure eingeleitet. Die formalen Mängel in der Gebrauchsanleitung wurden beseitigt und entsprechende technische Maßnahmen wie die Verwendung eines stabileren Plastiks, Verbesserung der Thermosicherung und deren Platzierung wurden durch die jeweiligen Wirtschaftsakteure umgesetzt.

43 Saugroboter

43.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Autonom agierende Maschinen haben nun mit den Saugrobotern auch die Wohnzimmer der Verbraucher erobert. Der Wunsch, lästige Hausarbeiten vom Roboter erledigen zu lassen und der sinkende Anschaffungspreis, hat die Nachfrage im privaten Haushalt steigen lassen. Für den Nutzer sind Geräte, die sich selbständig und teilweise ohne Aufsicht im Haus bewegen, noch neu. Grund genug für das Regierungspräsidium Tübingen die Zuverlässigkeit der Schutzeinrichtungen des Roboters in kritischen Situationen zu prüfen, damit Kleinkinder und Haustiere sowie Sachgüter nicht gefährdet werden.

43.2 VORGEHEN METHODIK

Aus den Rechtsvorschriften der EU und den einschlägigen harmonisierten Normen stellten die Mitarbeiter der Prüfstelle der LUBW und des RPT die Prüfmethode und den Prüfplan zusammen. Dabei berücksichtigten sie die spezifischen Anforderungen für automatische batteriebetriebene Staubsauger der Norm, sowie ergänzend ein selbst entwickeltes Prüfprogramm zur Funktionsfähigkeit des Saugers bei unvorhergesehener Aufnahme von Flüssigkeiten während des unbeobachteten Betriebs. Durch die autonome Betriebsweise steigt die Wahrscheinlichkeit solcher Fallkonstellationen, beispielsweise durch verschüttetes Wasser einer angefahrenen Bodenvase oder des Wassernapfes eines Haustiers. Die Jahresaktion beinhaltete die Prüfung 16 verschiedener Saugroboter, vom einfachen Einstiegsmodell von circa 60 Euro bis hin zum High-End-Produkt von 750 Euro.

43.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Von den 16 geprüften Saugrobotern durchliefen sechs Produkte das Prüfprogramm anstandslos. Die restlichen zehn wiesen überwiegend formale Mängel auf. Bei zwei Geräten war die Nachlaufzeit der

sich drehenden Bürstenwalzen auf der Unterseite des Roboters zu lang. Hier besteht eine geringe Verletzungsgefahr für den Verwender.

43.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Saugroboter mit technischem Mangel werden nicht mehr auf dem Markt bereitgestellt, die Importeure veranlassten eine Überarbeitung der Modelle. Die Beseitigung der formalen Mängel wurden in allen Fällen freiwillig veranlasst.

Die Überprüfung der Saugroboter lies keine signifikanten Sicherheitsmängel bei der üblichen Nutzung erkennen. Momentan sind keine, über die übliche Marktbeobachtung hinausgehenden Maßnahmen seitens der Marktüberwachung erforderlich.

44 Geschossspielzeug

44.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Geschossspielzeuge erfreuen sich insbesondere bei Jungen großer Beliebtheit. Hierbei ist in den letzten Jahren vermehrt ein Wandel der Ausführungen zu dem sogenannten Blaster mit Schaumstoffprojektilen und realitätsnahen Ausführungen erkennbar. Wegen der bei fehlerhaften Produkten nicht auszuschließenden Gefährdung, insbesondere für die Augen, wurde in einem Überwachungsprojekt durch das Regierungspräsidium Tübingen verschiedene Geschossspielzeuge überprüft.

Um den heutigen Stand der Produkte und Messmöglichkeiten besser abzubilden, wurde auf europäischer Ebene die Norm DIN 71-1 im Bereich von Geschossspielzeug grundlegend überarbeitet. Der Entwurf der überarbeiteten Norm war beim Start des Projekts Anfang 2018 schon bekannt. Am 28. Februar 2019 endete die Konformitätsvermutung der bisherigen Normfassung und damit deren Anwendbarkeit. Die Aktion fiel somit in den Übergangszeitraum. Die Prüfgrundlage bildete daher die Spielzeugrichtlinie 2009/48/EG in Verbindung mit der DIN EN 71-1: 2015 und unter vergleichender Berücksichtigung von DIN EN 71-1/ A2: 2016.

44.2 VORGEHEN METHODIK

Insgesamt wurden 42 Muster verschiedener Hersteller im stationären Handel, direkt bei den Herstellern, bei Großhändlern, auf Krämermärkten und im Onlinehandel entnommen. Alle Prüfmuster sind Geschossspielzeug mit gespeicherter Energie. Dabei wurde auf eine ausgewogene Verteilung der diversen Typen von Geschossspielzeug ebenso, wie auf eine Flächenpräsenz bei der Entnahme der Prüfmuster geachtet. Zu den diversen Typen gehören beispielsweise Blaster mit Schaumstoffprojektilen, Pistolen mit kleinen Plastikkugeln sowie Armbrüste mit Saugnapfpfeilen.

Die Prüfungen wurden von der LUBW durchgeführt. Der Prüfinhalt wurde vorab mit der LUBW abgestimmt. Hierbei wurden sowohl Messungen der kinetischen Energie gemäß der aktuell anzuwendenden Norm DIN EN 71-1: 2015, als auch richtungsweisend der Norm DIN EN 71-1/ A2: 2016, welche zu diesem Zeitpunkt als Entwurf vorlag, durchgeführt. Die Hauptveränderung in der Norm ist, dass die kinetische Energie in Abhängigkeit von der gemessenen Auftrittsfläche bestimmt und nicht mehr absolut gemessen wird.

44.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

37 Prozent der geprüften Prüfmuster wiesen Mängel auf, wobei manche Prüflinge mehrere Mängel hatten. Drei Prüfmuster stellen kein Spielzeug dar, wurden aber von den Herstellern fälschlicherweise dennoch als solches gekennzeichnet. Vier Prüfmuster wurden vom Regierungspräsidium aufgrund von verschluckbaren Kleinteilen, welche bei Prüfungen entstanden sind oder aufgrund einer zu hohen kinetischen Energie mit einem mittleren Risiko eingestuft. Hierzu gehören unter anderem sich ablösende Saugnapfe bei Pfeilspitzen oder Schaumstoffgeschosse, welche der nach Norm vorgesehenen Drehmomentenprüfung nicht standhielten und dadurch verschluckbare Kleinteile entstanden.

Die Höhe der kinetischen Energie war bei einer historischen Nachbildung eines Katapultes, bei einem Pfeil mit einem großen schaumstoffartigen Stopfen als Spitze und bei einem Saugnapfgeschoss relevant. Gemäß der neuen Norm erfüllte das Saugnapfgeschoss die Anforderungen bezüglich der zulässigen kinetischen Energie, da die Geschosse einen großen Saugnapf besitzen, wodurch sich die flächenbezogene Energie verringert. Dies bedeutet, im Vorgriff auf die neue Norm war das Produkt gemäß der Spielzeugrichtlinie konform. Für den Wirtschaftsakteur und den Nutzer könnten sich in diesem Fall jedoch auch waffenrechtliche Folgen ergeben, da das Produkt aufgrund seiner Geschossenergie über 0,5 Joule gegebenenfalls dem Waffenrecht unterliegt.

Die überprüften Minidarts mit einer relativ kleinen starren Spitze, die die Anforderungen der alten, im Rahmen der Aktion noch gültigen Norm einhielten und deswegen nicht beanstandet wurden, werden dahingegen nach der neuen Norm zukünftig nicht mehr den Anforderungen der Spielzeugrichtlinie gerecht.

Bei 13 Prüfmustern waren die korrekten Warnhinweise nicht vorhanden oder nicht vollständig vorhanden.

44.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Bei allen Produkten – mit Ausnahme von einem – schlugen die Wirtschaftsakteure selbst geeignete Korrekturmaßnahmen vor und führten diese nach Rücksprache mit dem Regierungspräsidium Tübingen unmittelbar und freiwillig durch. Die Maßnahmen umfassten bei einem festgestellten Risiko jeweils einen sofortigen Verkaufsstopp sowie eine Konstruktionsänderung oder ein Einstellen des Inverkehrbringens; bei mittlerem Risiko zusätzlich eine Rücknahme im Handel beziehungsweise beim mittleren Risiko eines Onlinehändlers ein freiwilliger Rückruf durch Anschreiben der Kunden. Bei einem Produkt mit einem mittleren Risiko reagierte der Wirtschaftsakteur nicht auf das Schreiben des Regierungspräsidiums Tübingen, so dass die notwendigen Maßnahmen seitens des Regierungspräsidiums angeordnet werden mussten.

Hersteller von Geschossspielzeugen mit Minidarts wurden über die Normänderung und deren Auswirkung informiert.

45 Schutzwesten (Persönliche Schutzausrüstung)

45.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Bei PSA handelt es sich um Produkte, die entworfen und hergestellt werden, um von Personen als Schutz gegen ein oder mehrere Risiken für ihre Gesundheit oder ihre Sicherheit getragen oder gehalten zu werden. Aufgrund dieser sicherheitsrelevanten Funktion bestehen in der europäischen Verordnung über persönliche Schutzausrüstungen (EU) 2016/425 eine Reihe von Anforderungen, welche sicherstellen sollen, dass die PSA sowohl die notwendigen grundlegenden technischen Anforderungen erfüllen, als auch die Benutzer die notwendigen Informationen für einen korrekten Gebrauch der PSA erhalten.

Eine Ausnahme stellt PSA dar, welche für die Verwendung durch Streit- oder Ordnungskräfte entworfen wurde. Hier hat der Gesetzgeber bewusst entschieden, dass diese keiner der Regelungen der PSA-VO unterliegen. Vielmehr haben hier die Streit- oder Ordnungskräfte selbst mit den Herstellern zu vereinbaren, welche genauen Anforderungen die jeweiligen Produkte erfüllen müssen. Eine Abgabe einer solchen, für Streit- oder Ordnungskräfte vorgesehenen PSA an Privatpersonen ist jedoch nicht vorgesehen.

Eine allgemeine Abgabe von PSA setzt immer voraus, dass ein Konformitätsbewertungsverfahren erfolgreich durchlaufen wurde und die PSA mit dem CE Kennzeichen versehen wurden.

Im Rahmen der Marktüberwachung konnte in den vergangenen Jahren ein zunehmendes Angebot verschiedener gebrauchter, wiederaufbereiteter und neuer Schutzwesten, insbesondere im Onlinehandel, beobachtet werden. Die angebotene PSA wurde in der Mehrheit mit zumindest zweifelhaften Auslobungen beworben. Des Weiteren wurden beim Regierungspräsidium Tübingen Beschwerden von Wirtschaftsakteuren, welche konforme Produkte auf dem Markt bereitstellen, eingereicht. Auch seitens des Zolls wurden nichtkonforme Produkte vorgefunden. Mit Inkrafttreten der PSA-VO wurde PSA für den Schutz vor Verletzungen durch Projektile und Messerstiche in eine höhere Schutzkategorie mit daraus resultierenden erweiterten Anforderungen gehoben. Hinzu kommt eine zunehmende Nachfrage nach dieser Art von PSA durch Privatpersonen und Rettungsdienste. Die Abgabe von Schutzwesten, die speziell für die Verwendung durch Streit- oder Ordnungskräfte entworfen wurden und kein Konformitätsbewertungsverfahren gemäß PSA-VO durchlaufen haben, an Privatpersonen ist unzulässig.

45.2 VORGEHEN UND METHODIK

Das Augenmerk der Aktion richtete sich insbesondere auf für Privatverbraucherinnen und -verbraucher bestimmte Stichschutzwesten. Daher wurde der Schwerpunkt der Prüfmusterauswahl auf das niedrigpreisige, im Onlinehandel angebotene Produktsegment gesetzt. Insgesamt wurden sieben in Baden-Württemberg ansässige Händler ermittelt, welche entsprechende Produkte auf ihrer Homepage zum Kauf anboten.

Die Händler wurden seitens des Regierungspräsidiums Tübingen aufgefordert, den Konformitätsnachweis der angebotenen Stichschutzwesten zu erbringen. Hierbei wurde eine Überprüfung der nach der PSA-VO vorgeschriebenen Kennzeichnung und der Gebrauchsanweisung vorgenommen. Auch das Vorliegen einer gültigen, durch eine benannte Stelle ausgestellten Baumusterprüfbescheinigung wurde überprüft.

45.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Von den insgesamt sieben überprüften Stichschutzwesten haben sich sechs als ausschließlich für Streit- und Ordnungskräfte entworfene Produkte, welche herstellerseitig nicht für Privatverbraucherinnen und -verbraucher vorgesehen waren, herausgestellt. Keiner der Händler wies im Rahmen seines Internetangebotes darauf hin, dass die Zweckbestimmung der angebotenen Schutzwesten ausschließlich für die Verwendung durch Streit- und Ordnungskräfte vorgesehen war, weshalb davon auszugehen war, dass die Produkte auch an Privatverbraucherinnen und -verbraucher abgegeben werden. Vier der Händler streben die Durchführung eines Konformitätsbewertungsverfahrens gemäß

der PSA-VO an, um danach ihre Produkte auch an privatverbraucherinnen und -verbraucher abgeben zu können.

Lediglich die Stichschutzweste eines Händlers konnte die in der PSA-VO aufgeführten Vorgaben erfüllen.

45.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Die Händler, die keine für Privatverbraucherinnen und -verbraucher bestimmten Stichschutzwesten haben, haben die Produkte auf freiwilliger Basis entweder aus ihrem Online-Angebot entfernt, oder geben diese nun ausschließlich an Streit- und Ordnungskräfte ab. Der Nachweis, dass man Angehöriger von Streit- oder Ordnungskräften ist, hat der Kunde gegenüber dem Händler zu erbringen.

Aus der Jahresaktion wird ersichtlich, dass es bei der Anschaffung von PSA auch für die Verbraucherinnen und -verbraucher unerlässlich ist, auf die Kennzeichnung, insbesondere das Vorhandensein der CE-Kennzeichnung, zu achten.

46 Netzteile

46.1 DARSTELLUNG DES SACHVERHALTS

Beim Regierungspräsidium Tübingen sind in der Vergangenheit vermehrt Meldungen über mangelhafte Netzteile, die als Zubehör zu diversen Elektrogeräten im Set mit verkauft werden eingegangen. Im Rahmen der Jahresschwerpunktaktionen 2018 wurde dieser Sachverhalt einer genaueren Betrachtung unterzogen.

46.2 VORGEHEN METHODIK

Geprüft wurden 30 Produkte jeglicher Art (vom Rasierer über Fenstersauger, TV-Receiver und LED-Leuchten et cetera), die über ein separates Netzteil mit Spannung versorgt werden. Der durchschnittliche Verkaufspreis der Produkte lag bei circa 50 Euro.

Neben einer formalen Prüfung des Sets zur Kennzeichnung sowie der erforderlichen Unterlagen wurde eine technische Prüfung des jeweiligen Netzteils bei der Prüfstelle des Landes Baden-Württemberg, der LUBW in Karlsruhe durchgeführt.

46.3 ZUSAMMENFASSUNG DER ERGEBNISSE

Bei zehn Produkten haben sich Beanstandungen ergeben. Dabei handelte es sich fast durchweg um Beanstandungen formaler Art, mit denen keine Gefährdung von Nutzern verbunden war.

Lediglich ein Netzteil war aus technischer Sicht zu beanstanden, wobei auch in diesem Fall nach behördlicher Einschätzung nur von einem geringen Risiko für Verbraucher auszugehen ist.

46.4 MAßNAHMEN UND FOLGERUNGEN

Auf Grund der geringfügigen Mängel waren keine unmittelbaren Maßnahmen im Handel zu veranlassen. Die Hersteller der Produkte mit Beanstandungen wurden über das Ergebnis der Prüfungen informiert und aufgefordert diese zu beseitigen. In diesen Fällen werden die Hersteller oder der jeweilige Händler auch an den Kosten der Prüfungen beteiligt. Abhängig von der Art der Beanstandung müssen die betroffenen Hersteller auch mit der Einleitung eines Bußgeldverfahrens rechnen.

Impressum

Herausgeber:

Ministerium für Umwelt, Klima und Energiewirtschaft Baden-Württemberg

Kernerplatz 9

70182 Stuttgart

Tel.: 0711 126-0

Fax: 0711 126-2881

Internet: um.baden-wuerttemberg.de

E-Mail: poststelle@um.bwl.de