

## EUCHNER SAFETY SERVICES



### Risikobeurteilung

Wird eine Maschine neu konstruiert oder eine vorhandene Maschine in ihren wesentlichen Funktionen umgebaut und verändert, verlangt die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG das sogenannte CE-Konformitätsbewertungsverfahren. In dessen Zentrum steht die Risikobeurteilung, die eine systematische und vollständige Bewertung aller Gefährdungen einer Maschine liefert. Ablauf und Bewertungskriterien folgen der Norm EN ISO 12100. Am Beginn des Prozesses steht eine detaillierte Beschreibung der Maschine, ihres Einsatzes und ihrer Grenzen. Es folgt ein Verzeichnis der für die Maschine und ihren Einsatz gültigen Normen und ein Verzeichnis der vorliegenden Dokumente. Alle Gefährdstellen in der Maschine werden gelistet und einem standardisierten Bewertungsverfahren unterzogen. Für jede Gefährdstelle werden Maßnahmen definiert, die das Risiko an dieser Stelle bis auf ein nicht mehr vermeidbares Restrisiko minimieren.

#### Vorteile für den Kunden

- ▶ Unabhängige und erfahrene Fachleute bewerten die sicherheitstechnischen Aspekte der Maschine
- ▶ Das Verfahren zur Risikobewertung ist international standardisiert und bewährt

- ▶ Die Bewertungen erfolgen stets nach dem aktuellen Stand der Gesetze und Normen
- ▶ Standardisierte Verfahren und Dokumente sorgen für Vergleichbarkeit und gleichbleibende Qualität der Ausarbeitung

#### Leistungen für den Kunden

Das Ergebnis der Risikobeurteilung wird in einem Dokument mit folgender Gliederung festgehalten und dem Kunden als Ergebnisprotokoll übergeben. Es enthält:

- ▶ Beschreibung der Maschine, deren Verwendung und Grenzen
- ▶ Liste der geltenden Normen und Übersicht der Maschinendokumentation
- ▶ Risikobeurteilung in den einzelnen Maschinenlebenszyklen: Liste der Gefährdungsstellen mit Risikobewertung sowie passenden Maßnahmen zur Risikominderung je Gefährdungsstelle

Nähere Informationen über unsere Dienstleistungen finden Sie unter **[www.euchner.de](http://www.euchner.de)**