

WENN DIE ABNAHME NICHT ERFOLGREICH WAR

Mögliche arbeitsrechtliche Konsequenzen bei der Nutzung nicht abgenommener Maschinen

ZUSAMMENFASSUNG

Ein Inverkehrbringen einer Maschine oder Anlage ist dann abgeschlossen, wenn nach der Montage und einem Probebetrieb der Kaufgegenstand abgenommen wird. Mit der Abnahme wird nicht nur die auf-

tragskonforme Lieferung gem. MRL bestätigt, es erfolgt auch der Gefahrenübergang vom Lieferanten an den Betreiber. In der Zeit bis zur Abnahme gelten die Vorschriften der MRL nicht, und die Verantwortung liegt beim Lieferanten. Dies kann aus

Haftungsgründen Bedeutung erlangen, vor allem dann, wenn wie im gegenständlichen Fall ein Unfall mit Personenschaden passiert. Daher kommt der Abnahme aus rechtlichen Gründen eine besondere Bedeutung zu.

1. EINLEITUNG

Die Anschaffung einer neuen Maschine stellt für alle Betriebe einen bedeutenden Entscheidungsprozess dar. Es lohnt sich, teure Anschaffungen sorgfältig vorzubereiten, denn schließlich soll die neue Maschine den geforderten produktionstechnischen und wirtschaftlichen Anforderungen entsprechen.

Die Planung der Maschinenanschaffung muss wirtschaftliche, kaufmännische und juristische Gesichtspunkte berücksichtigen. Dazu gehören neben der

Spezifizierung des Anforderungsprofils die vertragliche Gestaltung und die Form des Kaufvertrages sowie die wirtschaftlichen und rechtlichen Auswirkungen der Abnahmeprüfung. Durch Vereinbarungen zur Maschinenabnahme beim Abschluss des Vertrages können Missverständnisse zwischen Maschinenhersteller und Maschinenbetreiber schon im Vorfeld ausgeschlossen werden.

2. IN BETRIEB NEHMEN, ABNAHME UND INBETRIEBNAHME

Nachdem die gekaufte Maschine – je nach Größe und Transportfähigkeit im Ganzen oder in Bauteilen – angeliefert wurde, erfolgt die Aufstellung der Maschine am vorgesehenen Aufstellungsplatz. Danach folgt stets ein Probebetrieb. Dieser dient der Überprüfung von

Inhalt

Editorial	Seite 2
Mögliche arbeitsrechtliche Konsequenzen bei Nutzung nicht abgenommener Maschinen	Seite 2
Feuer-Betriebsunterbrechungs-Versicherung	Seite 6
News und Service	Seite 7
AFILA-Generalversammlung	Seite 8
Seminare / Termine	Seite 8

EDITORIAL

Welche arbeitsrechtlichen Konsequenzen kann die Nutzung einer nicht abgenommenen Maschine haben? Wer haftet wofür, wenn es zu einem Unfall mit Personenschaden kommt? Lesen Sie mehr dazu in unserem Titelthema von Dr. Norbert Obermayr. Anhand eines Falls mit Unfallfolge erfahren Sie, warum der Abnahme aus rechtlichen Gründen eine besondere Bedeutung zukommt.

Und damit herzlich willkommen zur AFILA-News. Für unsere zweite Ausgabe in diesem Jahr hat sich Mag. Thomas Kabler dem Thema Feuer-Betriebsunterbrechungs-Versicherung gewidmet. In seinem Fachbeitrag auf Seite 6 zeigt er auf, warum die korrekte Ermittlung des Versicherungswertes für Feuer-Betriebsunterbrechungen essentiell ist und was dabei zu beachten ist.

Ab Seite 7 entdecken Sie unseren Fotorückblick auf die AFILA-Events in diesem Jahr, einen aktuellen Steuertipp zum Familienbonus Plus sowie Termine und Seminare im nächsten Jahr.

Ich wünsche Ihnen interessante Lektüre und nutze die Gelegenheit, Ihnen für die gute Zusammenarbeit in diesem Jahr zu danken.

Frohe Weihnachten und viel Erfolg und Gesundheit für 2019!

DI Martin Schörkhuber
Vorsitzender

Martin Schörkhuber



Funktionen und Eigenschaften sowie der Erkennung und Beseitigung von Fehlern. Die durch den Probetrieb ermittelten Zustände und Kennwerte können mit den geplanten Eigenschaften verglichen werden, und bei Abweichungen werden diverse Änderungen und Optimierungen noch vorgenommen, um die Zielvorgaben zu erreichen. Letztlich kann eine vollständige Risikoanalyse auch erst nach Abschluss des Probetriebs fertig erstellt werden. Am Ende des Probetriebes wird oftmals schon mit Werkstücken des Kunden gearbeitet, um zum Beispiel Maschinengenauigkeit und Leistungsvermögen (Schnittgeschwindigkeiten, erstellte Stückzahl pro Zeiteinheit) zu erfassen, weil diese Werte ja Teil der Abnahmedaten sein werden. Damit ist die produktive Nutzung durch den Kunden nicht freigegeben, auch wenn der Betrieb mit Mitarbeitern des Betreibers erfolgt. Viele Maschinenparameter werden aufgrund dieses Probetriebes oftmals noch nachjustiert. Meistens ist das noch ein Inbetriebnahmetechniker des Herstellers anwesend, auch wenn der Zeitraum dafür Wochen dauern kann.

Da beim Probetrieb noch nicht alle Schutzmaßnahmen getroffen werden müssen, ist es erforderlich, dass in dieser Zeit nur besonders unterwiesene und auf die möglichen Gefahren instruierte Fachkräfte an der Maschine arbeiten. Dazu kann es notwendig sein, dass besondere Schutzmaßnahmen zusätzlich getroffen werden müssen. Dazu gehören eventuell besondere Schutzkleidungen, wenn ein Beobachter sich innerhalb der Schutzzone aufhalten muss, um seine Beobachtungsaufgabe ausführen zu können.

Nachdem die auftragskonforme Konfiguration der Maschine oder Anlage hergestellt wurde, erfolgt die Abnahme. Sehr oft wird die Abnahme „nur“ als Nachweis der geforderten Leistungsfähigkeit gesehen. Dies mag aus wirtschaftlichen Gründen verständlich sein; aber genauso wichtig sind die Prüfung hinsichtlich Sicherheit, die Unterweisung hinsichtlich der Restrisiken anhand der Gefährdungsbeurteilung, Hinweise über allfällige regelmäßige Prüfungen, Hinweise auf die erforderliche Wartung und Pflege sowie gegebenenfalls Instandhaltungsanleitungen. Dazu soll das Benutzerhandbuch gemeinsam durchgegangen werden.

Wo CE draufsteht, muss noch lange nicht CE drin sein!

Die Maschinenrichtlinie verlangt eine Konformitätserklärung, und als „Beweis“ dafür dient das CE-Kennzeichen an der Maschine. Die rechtmäßige Vergabe des CE-Kennzeichens verlangt neben

der Anwendung der entsprechenden Normen auch eine - gerade bei verbundenen Maschinen - vollständige Risikoanalyse. Die Letztfassung der Risikoanalyse kann daher erst nach dem Probetrieb erfolgen, wenn alle erforderlichen Kennwerte (z. B. die Nachlaufzeit von Werkzeugen, die eine Türöffnung erst danach ermöglichen darf) bekannt sind. Der Betreiber darf sich darauf verlassen, dass, wo CE draufsteht, auch CE drin ist. Das ist aber bei einer unvollständigen Risikoanalyse nicht wirklich der Fall. Die Konformitätserklärung wurde ungerechtfertigt vergeben. Da es einem Betreiber wenig hilft, wenn zwar die Letztverantwortung diesbezüglich beim Hersteller liegt, aber ein Mitarbeiter von ihm verletzt wurde, empfiehlt es sich, die Risikoanalyse - auch wenn es Zeit kostet - vor der eigentlichen Abnahme noch gemeinsam durchzugehen.

Abnahme

Die Abnahme ist die körperliche Entgegennahme und die Anerkennung des Werks als zumindest in der Hauptsache vertragsgemäß. Die bloße Übergabe genügt damit nicht für eine Abnahme. Bei der Billigungserklärung handelt es sich um eine rechtsgeschäftliche Handlung, deren Rechtsfolgen unabhängig vom konkreten Willen der Parteien eintreten. Sofern die körperliche Entgegennahme wegen der Beschaffenheit der Sache nicht möglich ist, genügt die Anerkennung als zumindest in der Hauptsache vertragsgemäß. Ist die Abnahme ausgeschlossen, tritt die Vollendung des Werks an die Stelle der Abnahme, vgl. § 646 BGB.

Die Notwendigkeit einer Abnahme wird bei manchen Vertragsverhältnissen gelegentlich übersehen: Auch beim Kauf von Maschinen und Anlagen findet regelmäßig keine ausdrückliche Abnahme statt. In diesen Fällen muss im Wege der Auslegung des Parteihandels ermittelt werden, ob und zu welchem Zeitpunkt eine stillschweigende Abnahme erfolgt ist.

Inbetriebnahme

Nachdem der Probetrieb erfolgreich abgeschlossen wurde, die Risikoanalyse erstellt und die Abnahme erfolgt ist, geht die Maschine gänzlich in den Verantwortungsbereich des Betreibers über. Ab diesem Zeitpunkt erfolgt der Gefahrenübergang, und der Hersteller ist bis auf seine Gewährleistungspflichten (Garantie) von seinen Verantwortungen entbunden. Die Inbetriebnahme ist demnach ein Zeitpunkt und vom landläufig gesprochenen „in

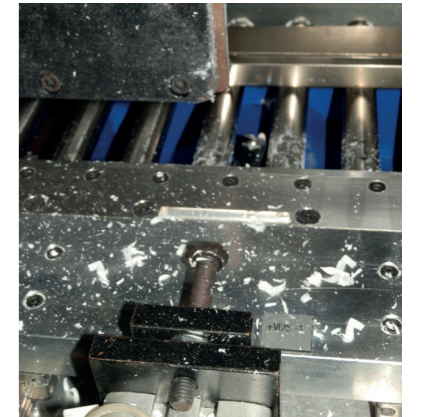
Betrieb nehmen“, das einen Zeitraum darstellt, zu unterscheiden. Ab der Inbetriebnahme beginnt die produktive Nutzung durch den Betreiber, und dieser ist dann verantwortlich für die Einhaltung der entsprechenden Gesetze hinsichtlich Maschinensicherheit und Arbeitnehmerschutz.

3. PROBLEMSTELLUNG

Ein Unternehmen führt mit einem Hersteller von Maschinen und Anlagen Kaufverhandlungen über eine neue komplexe Anlage, die aus mehreren verketteten Einzelmaschinen besteht. Nachdem die Technik einerseits und die kaufmännischen Bedingungen andererseits geklärt waren, wurde der Kaufvertrag abgeschlossen.



Maschinenteil „Fräse“ mit Laufrollen und verdecktem Fräser (rechts), der zum Unfall führte



Die Maschine wurde gebaut und im Werk des Lieferanten probeweise montiert und funktionell geprüft. Danach wurde die Anlage in Transporteinheiten zerlegt und zum Kunden transportiert. Ein Servicetechniker des Herstellers montierte die Anlage vereinbarungsgemäß unter Zuhilfenahme von Mitarbeitern aus der Instandhaltung des Kunden. Die Montage dauert mehrere Wochen; danach beginnt die Montagemannschaft mit einem Probetrieb. Dabei treten immer wieder kleinere Probleme auf, die aber umgehend gelöst werden. Die Funktion des Servicetechnikers des Lieferanten beschränkt sich immer mehr auf die Funktion des Supervisors. Die Anlage wird immer weniger mit Probestücken betrieben, dafür aber immer mehr mit Fertigungsteilen des Betreibers. Manchmal erscheint es so, als wäre die Maschine bereits in den produktiven Betrieb integriert. Schließlich kommt es zur Abnahme; diese wird aber im gegenständlichen Fall verweigert, weil die Maschinengenauigkeit nicht der vereinbarten Spezifikation entspricht. Ungeachtet dessen werden weiterhin produktiv Fertigungsteile hergestellt wie zuletzt vor der Abnahme. Der Servicetechniker versucht mit verschiedenen Maßnahmen die Genauigkeit der Maschine zu verbessern.

Das Problem der fehlenden Späneabsaugung

Die Anlage sollte eine integrierte Späneabsaugung bekommen, die jedoch von einem anderen Lieferanten kommen sollte. Diese wurde nicht zeitgerecht bestellt. Daher kommt es vor allem bei einer Fräseinheit immer wieder zu einer größeren Späneansammlung, die dann manuell entfernt werden muss. An der Maschine arbeiten seit einiger Zeit auch Lehrlinge; es sind einfache Tätigkeiten zu erfüllen.

Als wieder einmal die Fräseinheit mit Spänen verstopft war, wurde der Lehrling, Herr R., mit der Reinigung beauftragt. Er schaltete die Maschine beim Bedienungspult ab, ging zur Tür beim Fräswerk (die Maschine ist ordnungsgemäß eingehaust) und begann mit dem Entfernen der Späne. Dazu griff er mit der Hand zwischen Fräser und Führungsrollen hinein. Er hatte nicht gesehen, dass der Fräser

noch nachlief; die Folge war, dass der Fräser seine Hand schwer verletzte und Herr R. letztlich einen Finger verlor.

Herr R. klagte auf Schmerzensgeld und auf Verunstaltungsschädigung. Er führte an, dass die Maschine nicht den geltenden Sicherheits- und Unfallvorschriften entsprochen habe, dass die Elektronik des Entrieglers versagte und dass die Maschine falsch programmiert (gemeint war damit aber die Abregelung und NachlaufEinstellung des Motors) gewesen wäre.

Der lange Nachlauf des Fräasers konnte unmittelbar gar nicht nachvollzogen werden. Laut Zeugenaussagen wurde das erst nach

mehrmaliger Probe festgestellt. Der Motor und die Frequenzumrichtersteuerung wurden daraufhin ausgetauscht. Seitdem tritt ein Nachlauf nur mehr im berücksichtigten Rahmen auf.

4. UNFALLRELEVANTE URSACHE

Die Maschine weist grundsätzlich alle geforderten Sicherheitseinrichtungen auf. Das Bedienungspult mit der gesamten Anlagensteuerung ist nahe des Einlaufes der zu bearbeitenden Teile angeordnet. Die gegenständliche Fräseinheit liegt ca. 4 bis 5 Meter davon entfernt. Die Fräseinheit ist ordnungsgemäß mit einer Gittertüre vor Zutritt geschützt. Diese Gittertüre ist durch einen Schließmechanismus so geschützt, dass die Maschine a) nur in Betrieb genommen werden kann, wenn die Türe verschlossen und verriegelt ist, und dass b) der Schließmechanismus öffnet, wenn die Maschine abgeschaltet wurde. Eine Nachlaufkontrolle ist standardmäßig nicht vorgesehen, weil der Bediener vom Zeitpunkt des Abschaltens bis zum frühesten Öffnen mehr als die geplanten 2 Sekunden braucht, um die Türe überhaupt öffnen zu können.

Die Unfallursache war dadurch gegeben, dass die Motorabregelung zu lange gedauert hat und die Türsicherung unabhängig davon freigegeben wurde. Ob es diesen Umstand auch schon vorher gegeben hat, kann im Nachhinein nicht mehr gesagt werden. Der Servicetechniker gibt bei seiner gerichtlichen Einvernahme auf Nachfrage des Sachverständigen an, dass es im Werk des Kunden nie eine Risikoanalyse bzw. eine Überprüfung der Risikoanalyse gegeben habe und der Fehler auch nicht bemerkt wurde. Eine spezifische Fehleranalyse hat es nicht gegeben; erkannte Fehler wurden im Zuge der Montage bzw. im Probetrieb abgestellt.

5. MASCHINENRICHTLINIE UND KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Die MRL beschreibt die Erfordernisse an Maschinen, wenn sie in Verkehr gebracht werden. Es gibt einige wesentliche Definitionen darin, die in diesem Zusammenhang relevant sind. So wird die „Inbetriebnahme“ als die erstmalige bestimmungsgemäße Verwendung einer von dieser Richtlinie erfassten Maschine definiert

und als der Zeitpunkt des „Sicherheitstechnischen Gefahrenübergangs“ angesehen. Eine Regelung desselben, d.h. des Zeitpunktes, zu dem der Probelauf des Anlagenherstellers abgeschlossen ist und die Maschinenanlage den öffentlich-rechtlichen Anforderungen wie der MRL entsprechen muss und die Maschinenanlage in Verkehr gebracht bzw. in Betrieb genommen wird, kann eine vereinbarte Abnahme sein. Hierzu kann man sich privatrechtlich z. B. eines von beiden Vertragsparteien zu unterzeichnenden Inbetriebnahmeprotokolls bedienen, bei dem der Betreiber/Käufer nicht nur bestätigt, dass z. B. die mechanische Funktionsfähigkeit der Maschinenanlage gewährleistet ist, sondern eben auch, dass die Maschinenanlage die Anforderungen der MRL erfüllt („CE-Abnahme“). Ab diesem Zeitpunkt ist dann der Betreiber/Käufer dafür verantwortlich, dass dieses Sicherheitsniveau während des weiteren Betriebs der Maschinenanlage nicht unterschritten wird.

Der Gefahrenübergang ist nach der Maschinenrichtlinie ein Zeitpunkt und kein Zeitraum. Gesetzlich bedeutet eine „Abnahme“ die Entgegennahme des hergestellten Werkes und dessen Anerkennung als vertragsgemäß.

5.1. Probetrieb

Der Probetrieb liegt als Teil des Herstellungsprozesses noch vor dem Zeitpunkt des Inverkehrbringens. Daher können die erforderlichen Einstellungen vorgenommen werden, ohne dass die Maschine zu diesem Zeitpunkt konform zur europäischen Maschinenrichtlinie sein muss. Aber es müssen andere Schutzmaßnahmen getroffen werden. Das Produktsicherheitsgesetz kann noch nicht herangezogen werden, da es (§1) das Inverkehrbringen von Produkten regelt. Der Probetrieb liegt vor dem Zeitpunkt der Übergabe an den Betreiber, und damit ist die Maschine oder Anlage noch nicht in Verkehr gebracht. Während des Probetriebes sind aber die Vorgaben der Unfallverhütungsvorschriften „Grundsätze der Prävention“ in Verbindung mit dem Arbeitsschutzgesetz ASchG und der Maschinensicherheitsverordnung (MSV und AM-VO) zu beachten.

Gem. Fachausschuss-Informationsblatt N6. 16 Ausgabe 01/2011 gilt für einen Probetrieb: „Der Probetrieb von Maschinen und Anlagen dient der Überprüfung von Funktionen und Eigenschaften sowie der Erkennung und Beseitigung von Fehlern. Der Probetrieb entspricht der Endprüfungsphase einer Maschine oder Anlage und liegt daher - auch in den Betriebsräumen des Betreibers - in der Verantwortung des Herstellers. ... Auf dieser Grundlage können Änderungen und Optimierungen vorgenommen werden, um die Zielvorgaben zu erreichen“.

Beim Probetrieb können die für den Normalbetrieb erforderlichen Schutzmaßnahmen noch nicht in vollem Umfang getroffen werden. Im Rahmen dieses Informationsblattes der „Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung“ wird unter Probetrieb nur derjenige Betrieb verstanden, der noch in der Verantwortung des Herstellers liegt, solange die Anlage noch nicht an den Betreiber übergeben wurde. Probelaufe durch den Betreiber nach Änderungen, Umbauten, Reparatur- oder Instandhaltungsarbeiten u. Ä., also zwischen Phasen des Normalbetriebes, werden nicht betrachtet. Vorgehensweise und mögliche Schutzmaßnahmen lassen sich aber sinngemäß übertragen.

Der Probelauf des Anlagenherstellers ist aber regelmäßig dadurch gekennzeichnet, dass die Maschinenanlage noch nicht in allen Belangen den Anforderungen der MRL, insbesondere dem Anhang I entspricht, da z. B. Schutzgitter noch nicht angebracht sind, Abdeckungen wieder entfernt werden müssen usw. Eine Ausstellung der EG-Konformitätserklärung und Anbringung der

CE-Kennzeichnung ist zu diesem Zeitpunkt noch nicht zulässig und damit auch kein „Inverkehrbringen“. Dieser Probelauf findet demnach mit einer Maschinenanlage statt, die sich noch in der Herstellungsphase befindet. Der Probelauf zu diesem Zeitpunkt unterliegt deshalb den Bestimmungen des Arbeitsschutzes unter der Verantwortung des Anlagenherstellers. Den Schutzzielen des Anhang I MRL muss die Maschinenanlage erst beim Inverkehrbringen bzw. bei der Inbetriebnahme entsprechen, wobei dies ein „Zeitpunkt“ (Anm.: in der Regel die Abnahme) und kein „Zeitraum“ ist.



Da während eines Probetriebes das eingesetzte Personal durch besondere Gefährdungen einem höheren Risiko ausgesetzt ist als während eines Normalbetriebes, müssen besondere Maßnahmen für den sicheren Probetrieb getroffen werden. Es muss beispielsweise auf der Grundlage einer Gefährdungsbeurteilung gem. ASchG ein Sicherheitskonzept ausgearbeitet werden, das neben den bereits wirksamen Schutzvorrichtungen noch weitere Schutzmaßnahmen enthält. Dazu gehört, dass nur speziell unterwiesene und fachlich geeignete Personen, die in der Funktionsweise der Anlage eingewiesen wurden und damit selbständig die Gefahrenpotentiale beurteilen können, in dieser Phase eingesetzt werden dürfen.

6. RECHTLICHE BEURTEILUNG DER SITUATION ZUM UNFALLZEITPUNKT IN BEZUG AUF DIE GÜLTIGKEIT DER MRL

Die Grundsatzfrage lautet: War zum Unfallzeitpunkt der Probetrieb abgeschlossen oder noch nicht? Dies vor allem unter dem Gesichtspunkt, dass noch keine rechtsgültige Abnahme vorgenommen wurde. Diese war allerdings vorher auch vertraglich nicht festgelegt worden. Oder befindet sich die Maschine gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (bis dato) im Probetrieb, und es gelten die für einen Probetrieb erforderlichen Bestimmungen? Die Maschine hatte zum Unfallzeitpunkt noch einen Mangel, der aber durch den bisherigen Probetrieb nicht erkannt wurde. Die Konformitätserklärung ist unmittelbar vor dem Inverkehrbringen auszustellen. Das impliziert, dass die abschließende Risiko- und Gefahrenbeurteilung auch erst vor dem Inverkehrbringen erfolgen kann, weil ja Änderungen an der Anlage bei der Endmontage möglich sind. Bei einer nach dem Probetrieb erfolgten Risiko- und Fehlermöglichkeitsanalyse hätte der Fehler, der zum Unfall führte, möglicherweise erkannt werden können. Zumindest hätte sich der für die Analyse verantwortliche die Frage stellen müssen, ob die Schutzvorrichtung bei der Türe ohne Nachlaufkontrolle ausreichend sicher ist.

Es wurde seitens der beklagten Partei behauptet, dass eine Schulung der Mitarbeiter stattgefunden hätte. Alleine der Zeitpunkt der angeblich stattgefundenen Schulung konnte aber, wenn sie stattgefunden hat, keine endgültige Schulung sein, da weder

das Sicherheitskonzept fertig erstellt sein konnte und damit nicht umsetzbar war. Das Sicherheitskonzept konnte zwar nach gültiger Maschinenrichtlinie MRL (wobei sich gültig auf die Maschinenrichtlinie bezieht und nicht auf das Sicherheitskonzept) erstellt worden sein, aber es kann per se keine Gültigkeit im Sinne der MRL haben, da der Zeitpunkt für ein endgültiges Sicherheitskonzept nicht gegeben war. Ein Nachlaufen der Werkzeuge kann verhindert werden – wurde letztlich auch durch geeignete Maßnahmen unterbunden – und ist Zeichen eines unvollständigen Sicherheitskonzeptes. Ein Warnhinweis – der in dieser Form auch ungeeignet ist – an der Zugangstüre zur Maschine wäre als solches alleine nicht ausreichend gewesen. In diesem Fall dürften nur speziell und nachweislich unterwiesene Personen darauf arbeiten, die auch fachlich die Gefahrensituation beurteilen können. Der Probetrieb von Maschinen und Anlagen dient der Überprüfung von Funktionen und Eigenschaften sowie der Erkennung und Beseitigung von Fehlern. Der Probetrieb entspricht der Endprüfungsphase einer Maschine oder Anlage und liegt daher, auch in den Betriebsräumen des Betreibers, in der Verantwortung des Herstellers. (Anmerkung: Da bei Anlagen in der Regel mehrere Hersteller von einzelnen Anlagenkomponenten beteiligt sind, ist mit Hersteller hier derjenige gemeint, der als Generalunternehmer bzw. Hersteller der Gesamtanlage auftritt). Nach Möglichkeit werden zunächst Probelaufe der einzelnen Aggregate und Einrichtungen durchgeführt. Wenn diese ihre Vorgaben erfüllen, wird die gesamte Anlage getestet. Die durch den Probetrieb ermittelten Zustände und Kennwerte können mit den geplanten Eigenschaften verglichen werden. Auf dieser Grundlage können Änderungen und Optimierungen vorgenommen werden, um die Zielvorgaben zu erreichen.

Der Beklagtenvertreter versuchte einerseits die Klagegründe zu widerlegen, andererseits aber auch die rechtmäßige Nutzung der Anlage bestätigt zu bekommen. Die wesentlichen Fragen des Beklagtenvertreters (BKV) an den Sachverständigen im Zuge einer Verhandlung lauteten:

Ist aus technischer Sicht von einer Fehlerhaftigkeit der klagsgegenständlichen Anlage iSd Vorbringens des Klägers, folglich einer „Falschprogrammierung“, auszugehen?

Die klagsgegenständliche Maschine befand sich zum Unfallzeitpunkt in der Endphase der Montage und im Probetrieb. Ein Probetrieb ist dadurch gekennzeichnet, dass eventuell vorhandene Fehler und Mängel erkannt und beseitigt werden. Eine Fehlerfreiheit ist in diesem Zeitpunkt weder gefordert noch möglich, sondern erst zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens.

Bei der Befundaufnahme wurde das Nachlaufen des Bohrers auch eingeräumt und deren spätere Beseitigung bestätigt. Die Ursache für das Nachlaufen kann sowohl in der noch unfertigen Programmierung als auch in technischen Steuerungseinheiten (Hardware) gelegen haben. Nachträglich kann dies nicht mehr festgestellt werden.

Inwieweit kann überhaupt von einer Fehlerhaftigkeit gesprochen werden, wenn eine formelle Abnahme noch nicht stattgefunden hat?

Im Zeitraum des Inbetriebnehmens und des Probetriebes kann nicht von Fehlerhaftigkeit gesprochen werden, wenn die auftretenden Fehler für einen geschulten Service- und Montagetechniker erwartbar sein können. Beispiel: Der Bruch eines Bauteils ohne spezielle Überlastung ist auch für einen erfahrenen Montagetechniker nicht erwartbar. Dass programmtechnische Veränderungen vorgenommen werden müssen ist erwartbar. Dass eine besondere Gefahrensituation besteht, weil z. B. Sicherheitsvorkehrungen ablaufbedingt außer Betrieb sind, ist mehr als erwartbar.

Die Fehlerhaftigkeit der Programmierung war damit zum Unfallzeitpunkt nicht gegeben weil noch zulässig unvollständig.

Womit begründet der Sachverständige seine Aussage, wonach die vorliegende Konformitätserklärung ungültig ist?

Die MRL schreibt in Artikel 5 (1) vor, dass die EG-Konformitätserklärung vor dem Inverkehrbringen bzw. der Inbetriebnahme der Maschine auszuhandigen ist. Da die Maschinen bis zum Ende des Probetriebes durch den Anlagenhersteller noch Änderungen unterworfen sein können, kann auch die endgültige Risikoanalyse erst nach dem Abschluss des Probetriebes erfolgen. Das Vorhandensein einer Risikoanalyse ist Voraussetzung für die EG-Konformitätserklärung. Im gegenständlichen Fall kann dies auch erklärt werden: die vorzeitige Risikoanalyse hätte ein Nachlaufen der Spindel und damit auf das Gefahrenpotential aufmerksam machen müssen. Gefahren sind dann auf die Möglichkeit der Vermeidung zu untersuchen und wenn möglich auch abzustellen. Damit hätte die Risikoanalyse zumindest überarbeitet werden müssen. Eine vollständige und endgültige Risikoanalyse konnte zum Unfallzeitpunkt nicht vorliegen. Damit entbehrt die EG-Konformitätserklärung jeder Grundlage und ist damit ungültig, weil sie auch nicht den Regeln der MRL entspricht.

Der BKV versuchte mit seinen Fragen die Klage zu erschüttern, um eine Rückweisung der Klage zu erreichen. Die Klage war von der Klagevertretung auch insofern falsch formuliert worden, weil die besondere Situation eines Probetriebes nicht angeführt wurde und auch nicht darauf hingewiesen wurde, dass ein Lehrling keine Fachkraft darstellt, die bei einem Probetrieb eingesetzt werden darf. Sowohl der Vertreter des Herstellers hätte nicht zulassen dürfen, dass ein Lehrling eingesetzt wird, und auch die Betriebsleitung hätte – auch wenn es sich offensichtlich nur um einfache Tätigkeiten gehandelt hat – keinen Lehrling einsetzen dürfen.



Dr. Norbert Obermayr
Allg. beeideter und gerichtlich
zertifizierter Sachverständiger
International Loss Adjusting Expert –
Professional, impartial, independent

www.obermayr-engineering.com
www.obermayr.li

7. LITERATURVERZEICHNIS

- DGUV Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung Nr. 16 Ausgabe 01/2011: Probetrieb von Maschinen und maschinellen Anlagen
Swiss TS; Rolf Oster; Robert Ulmann: Abnahme der Maschinen gemäß Anhang VII der MRL (2006/42/EG11). In: IZA Zeitschrift für Sicherheit und Gesundheit vom 5.10.2012
Dannecker, K.; Ostermann, H-J. (2011): Teil 3. Wann ist die Konformitätsdokumentation auszuhändigen? (Fortsetzung aus Newsletter 111) CE-Newsletter Nr. 112 ITK Ingenieurgesellschaft. <http://www.maschinenrichtlinie.de>
Dannecker, K.; Ostermann, H-J. (2013): „Regelungslücken“ privatvertraglich ausgleichen. <http://www.cekoordinator.de/news-reader/id-11062013-ce-regelungsluecken-privatvertraglich-ausgleichen.html>
<http://bgb.kommentar.de/Buch-2/Abschnitt-8/Titel-9/Untertitel-1/Abnahme/Allgemeines>