

McSchrott Rathenow GmbH
Herrn Christian Carla
Kummerlestrasse 1a
14770 Brandenburg

Ingenieurbüro Köckemann GmbH
Am Silberg 2
59494 Soest
Telefon: +49 / 2921 / 9 333 999
E-Mail: info@ce-safety.de

26.07.2023

Verfasser: Hardy Köckemann, M. Sc.

EG-/EU-Konformitätsbewertungsverfahren

Die vorliegende Dokumentation beinhaltet die für das EG-/EU-Konformitätsbewertungsverfahren relevanten Informationen für folgende Maschine:

Hersteller, Anschrift:	McSchrott Rathenow GmbH Kummerlestrasse 1a, 14770 Brandenburg
Bezeichnung der Maschine:	MS6300e
Baureihen- oder Typbezeichnung:	Schrott-Scherenpresse
Funktion:	Verdichten und Zerkleinern von Mischschrott
Seriennummer:	-

Die allgemeine Beschreibung und Funktion, Technische Daten, Grenzen der Maschine, Bestimmungsgemäße Verwendung, Gefährdungen, Risiken und Schutzmaßnahmen die zu einer Risikominderung führen sowie mögliche Restrisiken (gemäß Anhang I, 1., 2006/42/EG), sind in den folgenden Dokumenten spezifiziert:

- Risikobeurteilung - Schrott-Scherenpresse MS-XX00e vom 31.03.2023
- Betriebsanleitung - Schrott-Scherenpresse MS6300e vom 26.04.2023

**Alle Leistungen der Ingenieurbüro Köckemann GmbH werden
ausschließlich im Rahmen der beratenden/unterstützenden Tätigkeit im
Sinne einer Stabsstelle erbracht!**

Inhalt

1.	Mitgeltende Dokumente	3
2.	Zutreffende EG-/EU-Richtlinien	4
3.	2006/42/EG	4
4.	2014/68/EU	6
5.	2014/35/EU	7
6.	2014/30/EU	7
7.	Angewandte Normen	8
9.	Hinweise für die Betriebsanleitung	9
10.	Piktogramme und Sicherheitshinweise	9
11.	Kennzeichnung der Maschine - Typenschild	9
12.	Haftungshinweise	10
13.	Rechtlicher Hinweis	10
	EG Konformitätserklärung	11

1. Mitgeltende Dokumente

Dokumentenkenung	Bezeichnung	Dateityp	Datum
CeDok1	CE Protokoll – Schrott-Scherenpresse MS6300e	PDF	26.07.2023
CeDok2	EU-/EG-Konformitätserklärung – MS6300e	PDF	
CeDok3	Risikobeurteilung – Schrott-Scherenpresse MS-XX00e	PDF	31.03.2023
CeDok4	Steuerungssicherheit - Schrott-Scherenpresse MS-XX00e	PDF	26.04.2023
CeDok5	Betriebsanleitung - Schrott-Scherenpresse MS6300e	PDF	26.04.2023
CeDok6	Stückliste - Datenblatt - Schrott-Scherenpresse MS6300e	XLSX	
CeDok7	Elektroschaltplan - Schrott-Scherenpresse	PDF	
CeDok8	entfällt		
CeDok9	Lärm-Messprotokoll - Schrott-Scherenpresse MS6300e	PDF	30.03.2023
CeDok10	Hydraulikplan - Schrott-Scherenpresse	PDF	
CeDokANF	Anforderungsliste – MS6300x	PDF	1)
CeDokEA	CE-Abnahmeprotokoll - Schrott-Scherenpresse MS6300e	PDF	1)
	Fotos der Maschine		
	EG-Konformitätserklärungen/Einbauerklärungen und Betriebsanleitungen aller Zukaufteile		

In dem vorliegenden CE-Protokoll wird im weiteren Verlauf nur noch mittels der o.g. Dokumentenkenung auf die jeweiligen Dokumente referenziert.

1) Dieses Dokument liegt uns zum aktuellen Zeitpunkt nicht vor.

Der Hersteller verpflichtet sich, dieses Dokument vor Unterzeichnung der Konformitätserklärung beizubringen. Sollten sich hierdurch wesentliche Veränderungen gegenüber dem zum aktuellen Zeitpunkt angenommenen Technischen Stand der Maschine ergeben, so muss der Hersteller proaktiv die Prüfung und ggf. Anpassung der relevanten Annahmen für das zugrunde liegende Konformitätsbewertungsverfahren durch die Ingenieurbüro Köckemann GmbH veranlassen.

2. Zutreffende EG-/EU-Richtlinien

Richtlinie	Bezeichnung	Zutreffend	Nicht zutreffend
2006/42/EG	Maschinenrichtlinie	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2014/35/EU	Niederspannungsrichtlinie	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2000/14/EG	Outdoor-Richtlinie	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2009/125/EG	Ökodesign-Richtlinie	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2011/65/EU	RoHS-Richtlinie	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2014/30/EU	EMV-Richtlinie	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2014/53/EU	Funkanlagen-Richtlinie	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2014/68/EU	Druckgeräte-Richtlinie	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2014/34/EU	ATEX-Richtlinie	wird nicht angeboten	

3. 2006/42/EG

- 3.1. Die Richtlinie ist nach Artikel 1 (1) a) bzw. Artikel 1 (1) g) für das behandelte Erzeugnis anzuwenden, da diese Maschine mit der Definition nach Artikel 2 a) bzw. Artikel 2 g) der Maschinenrichtlinie übereinstimmt.
- 3.2. Der Hersteller bzw. sein Bevollmächtigter im Sinne des Artikel 2 i) bzw. Artikel 2 j) ist auf Seite 1 dieses Dokumentes aufgeführt unter der Bezeichnung „Hersteller“.
- 3.3. Weitere spezielle Richtlinien, welche gemäß Artikel 3 für Gefährdungen außerhalb des Geltungsbereiches der Richtlinie 2006/42/EG für das behandelte Erzeugnis anzuwenden sind, oder Gefährdungen, welche von anderen Gemeinschaftsrichtlinien genauer erfasst werden, werden in Kapitel 2 dieses Dokumentes aufgelistet und in den nachfolgenden Kapiteln erläutert.
- 3.4. Der Hersteller bzw. sein Bevollmächtigter weist mit dem vorliegenden CE-Protokoll in gemeinsamer Anwendung der mitgeltenden Dokumente die Konformität seiner Maschine im Sinne des Artikel 5 (1) nach:
 - a) Die Maschine erfüllt die einschlägigen zutreffenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen nach Anhang I, siehe CeDok3.
 - b) Die in Anhang VII Teil A genannten technischen Unterlagen sind verfügbar, siehe Kapitel 1.
 - c) Die erforderlichen Informationen wie z.B. die Betriebsanleitung stehen zur Verfügung.
 - d) Das zutreffende Konformitätsbewertungsverfahren gemäß Artikel 12 wurde (anhand des vorliegenden Dokumentes nachvollziehbar) durchgeführt.
 - e) Die EG- oder EG-/EU-Konformitätserklärung gemäß Anhang II Teil 1 Abschnitt A ist dem vorliegenden Dokument anhängig und liegt der Maschine bei.
 - f) Die Maschine wurde bereits bzw. wird umgehend gemäß Artikel 16 mit dem CE-Kennzeichen versehen.

3.5. Der Hersteller bzw. sein Bevollmächtigter verfügt im Sinne des Artikel 5 (3) über die erforderlichen Mittel, um das in Artikel 12 genannte Konformitätsbewertungsverfahren erfolgreich durchzuführen.

Geeignete Mittel können sein, sind jedoch nicht beschränkt auf:

- a) Beratung durch einen qualifizierten Dienstleister
- b) geeignete Organisation
- c) ausgebildetes, qualifiziertes Personal:
 - i. Konstruktion, Fertigung, QS, Einkauf, Vertrieb
 - ii. technisches Know How
 - iii. Kenntnisse der relevanten Rechtsvorschriften
 - iv. Kenntnisse der relevanten harmonisierter Normen
 - v. Kenntnisse sonstiger relevanter technischer Regeln
- d) geeignete Produktionsstätte
- e) geeignete Fertigungsmittel (Maschinen, Werkzeuge)
- f) relevante Rechtsvorschriften
- g) harmonisierte Normen
- h) erforderliche Prüfeinrichtungen
- i) Fortbildungskonzept

3.6. Die zugehörige Konformitätserklärung- und CE-Kennzeichnung berücksichtigt alle für das Erzeugnis geltenden Gemeinschaftsrichtlinien, gemäß Artikel 5 (4).

3.7. Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen an die Maschine werden nach Artikel 7 (2) soweit möglich durch vollständige Anwendung harmonisierter Normen umgesetzt. Die einschlägigen Normen sowie die jeweils zutreffenden Paragraphen werden in dem Kapitel „Angewandte Normen“ dieses Dokumentes erläutert, oder es wird auf mitgeltende Dokumente verwiesen, in denen die jeweiligen Zusammenhänge erläutert werden.

3.8. Maschine ist nicht in Anhang IV aufgeführt, daher ist nach Artikel 12 (1) und Artikel 12 (2) das Verfahren der Konformitätsbewertung mit interner Fertigungskontrolle bei der Herstellung der Maschine nach Anhang VIII anzuwenden.

3.9. Die CE-Kennzeichnung wurde (bzw. wird umgehend) durch den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten angebracht, gemäß Artikel 16

- (1) bestehend aus den Buchstaben „CE“ im Schriftbild gemäß Anhang III
- (2) leserlich und dauerhaft beständig
- (3) unverwechselbar

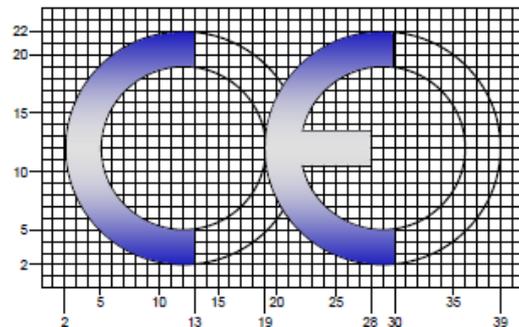
3.10. Die Risikobeurteilung gemäß Anhang I Abschnitt 1. mit allen relevanten Angaben im Zusammenhang mit Risiken verursacht durch Gefährdungen an der Maschine und deren Schutzmaßnahmen zur hinreichenden Risikominderung, sowie Beurteilung der Restrisiken, befindet sich in folgendem Dokument:

3.10.1. CeDok3

Die vorgenannte Risikobeurteilung beinhaltet u.a.:

- Grenzen der Maschine
- bestimmungsgemäße Verwendung
- vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung
- Gefährdungen und resultierende Gefährdungssituationen
- Risiken-, Risikobewertung und Risikominderung

- 3.11. Liste der behandelten Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für Konstruktion und Bau dieser Maschine gemäß Anhang I, siehe:
3.11.1. CeDok3 => Blatt „Liste der GSA“
- 3.12. Die Maschine erzeugt während des Betriebes Lärm (Anhang I 1.5.8.).
Der A-bewertete Emissionsschalldruckpegel an den Bediener- oder Arbeitsplätzen (Anhang I, 1.7.4.2.), ist größer 85 dB(A), gemäß folgendem Messprotokoll:
3.12.1. CeDok9
- 3.13. Die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II für eine Maschine wurde erstellt und ist diesem Dokument beigelegt.
Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter wird die erforderlichen Schritte unternehmen, das Original der Konformitätserklärung nach dem letzten Tag der Herstellung der Maschine mindestens zehn Jahre lang aufzubewahren und gegen Verlust abzusichern.
- 3.14. Das CE-Kennzeichen auf dem Erzeugnis folgt den Vorgaben aus Anhang III:



- 3.15. Die Erfüllung der in Anhang VII Teil A. gestellten Bedingungen an die Erstellung und den Umfang der technischen Unterlagen für eine Maschine, sind durch die unter Kapitel 1 aufgeführten, mitgeltenden, dem Hersteller oder seinem Bevollmächtigten vorliegende Technische Dokumente, sichergestellt.
Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter wird die erforderlichen Schritte unternehmen, die technischen Unterlagen nach dem letzten Tag der Herstellung der Maschine mindestens zehn Jahre lang aufzubewahren und gegen Verlust abzusichern.
- 3.16. Die unter Anhang VIII (1) gestellten Bedingungen in Bezug auf Anhang VIII (2) und Anhang VIII (3), in denen die Erfüllung von Anhang VII A. gefordert wird, werden durch die unter Kapitel 1 mitgeltenden, dem Hersteller vorliegenden Technischen Dokumente, sichergestellt.

4. 2014/68/EU

- 4.1. Zutreffend Art. 1 (1): Richtlinie gültig für Druckgeräte mit max. zul. Druck über PS = 0,5 bar (Hydrauliksystem 215 bar Arbeitsüberdruck).
- 4.2. Für die Konformitätsbewertung wurden folgende Schaltpläne verwendet:
4.2.1. CeDok10
- 4.3. Das Hydrauliksystem fällt unter die Ausnahme Art. 1 1.(2)j, daher ist 2014/68/EU nicht anzuwenden.

5. 2014/35/EU

- 5.1. Richtlinie für Teile der Maschine zutreffend, da nach Art. 1 gültig für elektrische Betriebsmittel mit einer Nennspannung von 50 V bis 1000 V bei Wechselstrom.
- 5.2. Schutzziele der Richtlinie 2014/35/EU sind, wenn zutreffend, gemäß Anhang I, 1.5.1 der Richtlinie 2006/42/EG umzusetzen.
- 5.3. Für Gleichstromkreise nicht anzuwenden, da diese mit einer vorhandenen Spannung von 24 Volt unter der Grenzspannung der Richtlinie von 75 V bis 1500 V liegen.
- 5.4. Für die Konformitätsbewertung wurden folgende Schaltpläne verwendet:
 - 5.4.1. CeDok7
- 5.5. Folgende Komponenten im 240 V bzw. 400 V Versorgungskreis fallen unter den Geltungsbereich der Richtlinie:

Betriebsmittelbezeichnung	Hersteller	Modellnummer
Siehe CeDok7		

- 5.6. Die vorgenannten Komponenten verfügen über eine EG-Einbauerklärung oder eine EG-Konformitätserklärung oder EU-Konformitätserklärung und sind mit den in der Richtlinie 2014/35/EU geforderten Sicherheitsmerkmalen konform.
- 5.7. Dies gilt auch für alle weiteren Komponenten im 240 V und 400 V Stromkreis, insbesondere die verwendeten Absicherungen, Leitungstypen, Leitungsquerschnitten, Aderendhülsen und aller elektrischen Isolierungen.
- 5.8. Die Vorgaben der Richtlinie 2014/35/EU werden durch Anwendung der Norm DIN EN 60204-1 bei der Umsetzung der Elektrischen Ausrüstung der Anlage sichergestellt, siehe Abschnitt 7 dieses Dokumentes.

6. 2014/30/EU

- 6.1. Richtlinie für Teile der Maschine zutreffend, da es sich nach Art. 2 (1) um elektromagnetisch wirkende Betriebsmittel handelt [Art. 3 (1) und (2)]
- 6.2. Nach „Leitfaden zur Anwendung der EMV-Richtlinie (2014/30/EU) vom 19.12.2018 Klassierung der Anlage:
 - 6.2.1. Ablaufdiagramm 1 => A
 - 6.2.2. Ablaufdiagramm 2 => C
 - 6.2.3. Ablaufdiagramm 4 => Ortsfeste Anlage
- 6.3. Folgende Komponenten der elektrischen Ausrüstung fallen unter den Geltungsbereich dieser Richtlinie:

Betriebsmittelbezeichnung	Hersteller	Modellnummer
Siehe CeDok7		

- 6.4. Alle vorgenannten Komponenten sind Zukaufteile mit einer EG-Einbauerklärung oder EG-Konformitätserklärung oder EU-Konformitätserklärung. Die Bauteile sind mit den in der Richtlinie 2014/30/EU geforderten Maximalwerten für elektromagnetische Emissionen konform.
- 6.5. Dies gilt auch für alle spannungsführenden Bauteile wie Kabel und Klemmen, gemäß der vorliegenden Stückliste:
 - 6.5.1. CeDok6
- 6.6. Die verbauten Komponenten sind nach anerkannten Regeln der Technik und nach Angabe des jeweiligen Herstellers für die vorgesehene Verwendung der Komponenten in der ortsfesten Anlage installiert, die wesentlichen Anforderungen nach Anhang II Absatz 1 sind damit erfüllt.
- 6.7. Zur Reduzierung elektromagnetischer Störaussendung und Störanfälligkeit sind die Verbindungsleitungen, insbesondere diejenigen welche impulsförmige und/oder hohe Ströme führen (Leitungen vom Inverter zum Motor, Steuerleitungen, Leitungen zu den Magnetventilen) in ausreichendem Abstand zueinander und mit möglichst kurzen Leitungslängen ausgeführt. Die Leitungen sind mit Schirmung ausgeführt, Parallelführung von Leitungen wird möglichst vermieden.
- 6.8. Alle Komponenten / Leitungen mit Schirmung sind großflächig mit Erdungspotenzial verbunden, (ggf.) Netzfilter und Frequenzumwandler sind auf gleichem Schaltschrankpotenzial montiert.
- 6.9. Elektrische Schaltschränke sind nach EMV-Zonenkonzept aufgebaut, die Bauteile sind entsprechend ihrer Zuordnung zu Störquellen (Leistungskomponenten der Schaltschrankausrüstung) oder Störsenken (Steuerungskomponenten der Schaltschrankausrüstung) angeordnet.
- 6.10. Zur Vermeidung von Induktivität wird die schlaufenförmige oder spulenförmige Verlegung von spannungsführenden Leitungen vermieden, alle Stromkreisverbindungen sind punktförmig ausgelegt, Erdschleifen werden vermieden.
- 6.11. Bei der Inbetriebnahme der Maschine wird die Störaussendung –und Anfälligkeit in Wechselwirkung mit anderen Anlagen in der unmittelbaren Betriebsumgebung geprüft.
Nach DIN EN IEC 61000-6-2 Abs. 4. a) ist "keine Beeinträchtigung der Funktion bzw. des Betriebsverhaltens oder kein Funktionsausfall" bedingt durch EMV zulässig. Alle möglichen Betriebszustände der Maschine sind in allen möglichen Zustandskombinationen auf einwandfreie Funktion hin geprüft.

7. Angewandte Normen

Bei dem Entwurf und der Fertigung der Maschine wird die Konformität zu den relevanten Richtlinienforderungen soweit möglich durch vollständige Einhaltung von harmonisierten Normen hergestellt, sodass die Maschine mit den Anforderungen der Harmonisierungsrechtsvorschrift, welche die jeweilige Norm abdeckt, als konform vermutet werden kann.

Sofern lediglich Teilaspekte einer harmonisierte Normen angewendet werden, oder wenn die harmonisierte Norm nicht alle einschlägigen Richtlinienforderungen vollständig erfasst, besteht die Vermutungswirkung nur in dem Ausmaß, indem die harmonisierte Norm die jeweiligen Richtlinienforderungen abdeckt. Für alle nicht von einer Norm oder sonstigen technischen Spezifikation abgedeckten Risiken wird die entsprechende Risikoeinschätzung und Risikobeurteilung mittels Risikozahl vor- und nach Anwendung von (geeigneten) Schutzmaßnahmen durchgeführt.

Übersicht der angewandten Normen und weiteren Richtlinien / Technischen Spezifikationen:
=> **Siehe CeDok3, Blatt „Angewandte Normen“**

8. Sicherheitsprüfung

Eine Sicherheitsprüfung bei der Endabnahme ist zu empfehlen und in dem Dokument CeDokEA zu protokollieren.

9. Hinweise für die Betriebsanleitung

Hinweise und Warnungen vor Restrisiken für die Betriebsanleitung gemäß Risikobeurteilung (CeDok3):
=> **Siehe CeDok3, Blatt „Piktogramme und Hinweise für Betriebsanleitung“**

Weiterhin sind alle zutreffenden „Hinweise für den sicheren Umgang mit der Maschine“ aus dem gleichlautenden Abschnitt dieses CE-Protokolls in der Betriebsanleitung aufzuführen bzw. dem Betreiber/Endnutzer zugänglich zu machen.

Die Betriebsanleitung muss als „Originalbetriebsanleitung“ (Titelblatt) deklariert sein.

10. Piktogramme und Sicherheitshinweise

An der Maschine sind Piktogramme / Warnhinweise gut sichtbar und eindeutig dem jeweiligen Gefährdungsbereich zuordenbar gemäß dem Sicherheitslayout aus der Risikobeurteilung (CeDok3) anzubringen. Warnhinweise für bestimmte Betriebsarten (Einrichtbetrieb, Handbetrieb, Automatikbetrieb usw.) sind überall da anzubringen, wo die jeweilige Betriebsart eingeschaltet werden kann (z.B. Bedienpanel).

Piktogramme und Warnhinweise der Maschine gemäß Risikobeurteilung (CeDok3):
=> **Siehe CeDok3, Blatt „Piktogramme und Hinweise für Betriebsanleitung“**

11. Kennzeichnung der Maschine - Typenschild

An der Maschine muss ein Typenschild vorhanden sein, mit folgenden Mindestangaben:

- 11.1. Firmenname und vollständige Anschrift des Herstellers
- 11.2. Bezeichnung der Maschine
- 11.3. Bezeichnung der Baureihe oder des Typs, ggf. Seriennummer
- 11.4. CE-Kennzeichen (min. 5mm groß)
- 11.5. Baujahr (das Jahr, in dem der Herstellungsprozess abgeschlossen wurde)
- 11.6. Wenn für Explosionsgefährdete Bereiche vorgesehen, ATEX-Schutzklasse
- 11.7. Ggf. Technische Daten (z.B. Leistung, Spannungsversorgung, Füllvolumen, Gewicht, Arbeitsüberdruck...)

12. Haftungshinweise

Die vorliegenden CE-Konformitätsbewertungsdokumente wurden sorgfältig und nach bestem Wissen und Gewissen im Auftrag für- und in Zusammenarbeit mit der Firma McSchrott Rathenow GmbH ausgearbeitet. Vernünftigerweise vorhersehbare Risiken sowie erfahrungsgemäße, dem Unternehmen McSchrott Rathenow GmbH als Hersteller bzw. Betreiber solcher oder ähnlich artiger Maschinen bekannte Gefährdungen und Risiken gemäß Richtlinie 2006/42/EG Anhang I, 2. wurden sorgfältig- und soweit möglich auf Basis der vollständigen- oder teilweisen Anwendung von harmonisierten Normen analysiert, bewertet, beurteilt und geeignete Schutzmaßnahmen für die hinreichende Risikominderung konzipiert sowie Warnungen vor Restrisiken dokumentiert und/oder wirksam angebracht.

Es sind ggf. Abweichungen von Normenvorgaben und den tatsächlich gewählten Maßnahmen zu beachten, diese können z.B. durch herstellerinterne Vorgaben begründet sein.

Der Hersteller wurde durch die Ingenieurbüro Köckemann GmbH über ggf. vorhandene Abweichungen zum Stand der Technik sowie mögliche Konsequenzen für den Hersteller in Kenntnis gesetzt.

Gründe für Abweichungen werden jeweils an betreffender Stelle in der Risikobeurteilung (CeDok3), einer Anforderungsliste (CeDokANF) oder dem Abnahmeprotokoll (CeDokEA) dokumentiert, oder sind anderweitig im Rahmen des Konformitätsbewertungsverfahrens in schriftlicher Form (z.B. E-Mail-Kommunikation) übermittelt worden und entsprechend nachweisbar archiviert.

Auf Betreiberseite verpflichtet die Firma McSchrott Rathenow GmbH sich dazu, stets alle erforderlichen Maßnahmen für den sicheren Betrieb der Maschine zu ergreifen. Tritt das Unternehmen McSchrott Rathenow GmbH als Betreiber auf ist es weiterhin dazu verpflichtet, alle im zeitlichen Verlauf des Maschinenbetriebes möglicherweise neu entstandene Gefährdungen und daraus resultierende Risiken sowie im Vorfeld unerkannte bzw. verdeckte Risiken hinreichend zu mindern und sorgfältig zu dokumentieren.

Die unter Kapitel 1. aufgeführten Dokumente wurden durch die Firma McSchrott Rathenow GmbH geprüft und freigegeben.

Die Haftung für die Maschinensicherheit und Konformität zu den aktuell gültigen EG- und EU-Richtlinien verbleibt voll umfänglich beim Hersteller, die Ingenieurbüro Köckemann GmbH übernimmt zu keinem Zeitpunkt Herstellerpflichten.

13. Rechtlicher Hinweis

(Artikel 5 MRL 2006/42/EG)

Für die vom Hersteller oder von seinem in der Gemeinschaft niedergelassenen Bevollmächtigten auszustellende (der CE-Kennzeichnung zugehörigen) Konformitätserklärung ist ausschließlich der Hersteller bzw. sein Bevollmächtigter dahingehend verantwortlich, dass alle von ihm in Verkehr gebrachten (und baugleiche) Anlagen/Geräte/Maschinen/Produkte, auf die sich die Erklärung bezieht, mit den Vorschriften der anwendbaren EG- und EU-Richtlinien bzw. den dazugehörigen nationalen Gesetzen und Verordnungen übereinstimmen.

Dieses Dokument ist nur mit Unterschrift / digitaler Signatur des Verfassers gültig.

Original

EG-/EU-Konformitätserklärung

im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II, 1.A.

**Name und Anschrift des Herstellers
und ggf. seines Bevollmächtigten:**

McSchrott Rathenow GmbH
Kummerlestrasse 1a, 14770 Brandenburg

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Dokumentationsbevollmächtigter:

Herr Christian Carla, Anschrift s.o.

Beschreibung / Identifizierung der Maschine

Bezeichnung der Maschine:

MS6300e

Baureihen- oder Typbezeichnung:

Schrott-Scherenpresse

Funktion:

Verdichten und Zerkleinern von Mischschrott

Seriennummer:

-

Hiermit erklären wir, dass die bezeichnete Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG entspricht.

Die Schutzziele der Richtlinie 2014/35/EU werden gemäß Anhang I Nr. 1.5.1 der Richtlinie 2006/42/EG eingehalten.

Die Maschine erfüllt weiterhin folgende einschlägige EU-Harmonisierungsvorschriften:

- 2014/30/EU

Folgende harmonisierte Normen nach Artikel 7 Absatz 2 wurden berücksichtigt:

EN ISO 12100:2010

EN 60204-1: 2018

Sonstige Normen oder technische Spezifikationen:

Ausgestellt in der Verantwortung des Herstellers:
(Vorname, Name, Position)

Ort, Datum
