

389L0392

29.6.89

EUROOPAN YHTEISÖJEN VIRALLINEN LEHTI

N:o L 183/9

## NEUVOSTON DIREKTIIVI,

annettu 14 päivänä kesäkuuta 1989,

koneita koskevan jäsenvaltioiden lainsäädännön lähentämisestä

(89/392/ETY)

EUROOPAN YHTEISÖJEN NEUVOSTO, joka

ottaa huomioon Euroopan talousyhteisön perustamisso-  
pimuksen ja erityisesti sen 100 a artiklan,

ottaa huomioon komission ehdotuksen<sup>(1)</sup>,

toimii yhdessä Euroopan parlamentin kanssa<sup>(2)</sup>,

ottaa huomioon talous- ja sosiaalikomitean lausunnon<sup>(3)</sup>,

sekä katsoo, että

jäsenvaltioilla on vastuu kansalaistensa ja joissakin tapauk-  
sissa kotieläinten ja tavaroiden sekä varsinkin työntekijöiden  
terveyden ja turvallisuuden varmistamisesta alueellaan  
erityisesti koneiden käytöstä johtuvien vaarojen osalta,

tapaturmien torjuntaa koskeva lainsäädäntö on hyvin  
erilaista eri jäsenvaltioissa; asiaa koskevat pakottavat sään-  
nökset, joihin usein liittyy velvoittavia teknisiä eritelmiä tai  
vapaahoitoisesti noudatettavia standardeja, eivät välttämättä  
merkitse erilaista terveyden ja turvallisuuden tasoa, mutta  
muodostavat kuitenkin erojensa vuoksi kaupan esteitä  
yhteisössä; lisäksi koneita koskeva vaatimustenmukaisuuden  
varmentaminen ja koneita koskevat kansalliset varmen-  
tamisjärjestelmät eroavat huomattavasti toisistaan,

jäsenvaltioiden toteuttaman turvallisuuden tason ylläpi-  
täminen ja parantaminen ovat tämän direktiivin ja olen-  
naisissa vaatimuksissa määritellyn turvallisuusperiaatteen  
pääasiallisia tavoitteita,

voimassa olevat kansalliset terveyttä ja turvallisuutta  
koskevat säännökset, jotka on säädetty koneiden aiheut-  
tamilta vaaroilta suojelemiseksi, on lähennettävä koneiden  
vapaan liikkuvuuden varmistamiseksi alentamalla jäsen-  
valtioissa voimassa olevaa perusteltua suojelun tasoa; tämän  
direktiivin koneiden suunnittelua ja rakennetta koskevien  
turvallisemman työympäristön kannalta merkitsevien sään-  
nösten lisäksi annetaan erityissäännöksiä sellaisten tiettyjen  
vaarojen torjunnasta, jotka voivat uhata työntekijöitä työssä,

<sup>(1)</sup> EYVL N:o C 29, 3.2.1988, s. 1 ja EYVL N:o C 214, 16.8.1988,  
s. 23

<sup>(2)</sup> EYVL N:o C 326, 19.12.1988, s. 143 ja EYVL N:o C 158,  
26.6.1989

<sup>(3)</sup> EYVL N:o C 337, 31.12.1988, s. 30

sekä säännöksiä työntekijöiden turvallisuuden järjes-  
tämisestä työympäristössä,

koneenrakennus on tärkeä konepajateollisuuden lohko ja  
yhteisön talouden kannalta keskeisiä teollisuuden aloja,

Eurooppa-neuvoston kesäkuussa 1985 hyväksymän sisä-  
markkinoiden toteuttamista koskevan valkoisen kirjan 65 ja  
68 kohdassa säädetään uudesta lähestymistavasta lainsäädän-  
nön yhdenmukaistamisessa,

koneiden käytön suoranaisesti aiheuttamien lukuisten  
tapaturmien yhteiskunnallisia kustannuksia voidaan alentaa  
suunnittelemalla ja rakentamalla koneet turvallisiksi sekä  
asentamalla ja huoltamalla ne asianmukaisesti,

tämän direktiivin soveltamisalan on perustuttava ilmaisun  
'kone' yleiseen määrittelyyn tavalla, joka sallii tuotteiden  
teknisen kehittämisen; 'kone- ja laiteyhdistelmien' kehit-  
täminen ja niistä johtuvat vaarat ovat täysin rinnastettavia  
koneita koskeviin vaaroihin, ja on sen vuoksi perusteltua, että  
kone- ja laiteyhdistelmät nimenomaisesti sisältyvät direk-  
tiiviin,

tällä hetkellä suunnitellaan erityisdirektiivejä, joissa olisi  
säännöksiä tiettyjen koneryhmien suunnittelusta ja  
rakenteesta; tämän direktiivin hyvin laajaa soveltamisalaa on  
rajoitettava suhteessa edellä tarkoitettuihin erityisdi-  
rektiiveihin sekä muihin voimassa oleviin direktiiveihin, jos  
niissä on suunnittelua ja rakennetta koskevia säännöksiä,

yhteisön nykyisessä oikeudessa säädetään, poiketen yhdestä  
yhteisön perussäännöistä eli tavaroiden vapaasta liik-  
kuvuudesta, että sellaiset liikkuvuuden esteet yhteisössä,  
jotka johtuvat tuotteiden markkinoille saattamista koskevan  
kansallisen lainsäädännön eroista, on hyväksyttävä, jos  
kyseisten säännösten voidaan katsoa olevan tarpeen vält-  
tämättömien vaatimusten täyttämiseksi; sen vuoksi  
lainsäädännön yhdenmukaistaminen on tässä tapauksessa  
rajoitettava vain niihin säännöksiin, jotka ovat tarpeen  
koneita koskevien välttämättömien ja olennaisten terveys- ja  
turvallisuusvaatimusten täyttämiseksi; olennaisuutensa  
vuoksi näiden vaatimusten on korvattava asiaa koskevat  
kansalliset säännökset,

olennaisia terveys- ja turvallisuusvaatimuksia on nouda-  
tettava koneiden turvallisuuden varmistamiseksi; näitä  
vaatimuksia on sovellettava ottamalla tarkasti huomioon

tekniikan taso koneen rakennusaikana sekä tekniset ja taloudelliset vaatimukset,

tässä direktiivissä koneen käyttöön ottamisella voidaan tarkoittaa vain valmistajan tarkoittamaa itse koneen käyttöä; tämä ei sulje pois koneen ulkopuolisia käyttöolosuhteita koskevia vaatimuksia, jos ne eivät aiheuta koneeseen muutoksia niin, että se ei vastaa tätä direktiiviä,

messuilla, näyttelyissä ja muissa vastaavissa tapahtumissa on oltava mahdollista asettaa näytteille koneita, jotka eivät ole tämän direktiivin mukaisia; asiasta mahdollisesti kiinnostuneille tulisi selvästi ilmoittaa, että edellä tarkoitetut koneet eivät ole ostettavissa siinä kunnossa,

sen vuoksi tässä direktiivissä määritellään ainoastaan yleisesti sovellettavat olennaiset terveys- ja turvallisuusvaatimukset täydennettyinä tiettyjä koneryhmiä koskevilla erityisvaatimuksilla; on suotavaa saada yhdenmukaistettuja eurooppalaisia standardeja koneiden suunnittelusta ja rakenteesta johtuvien vaarojen torjumiseksi, jotta valmistajien olisi helpompi näyttää ja voitaisiin tarkastaa, että koneet vastaavat olennaisia vaatimuksia; nämä yhdenmukaistetut eurooppalaiset standardit ovat yksityisoikeudellisten yhteisöjen laatimia ja niiden tulee säilyä ei-velvoittavina; tätä tarkoitusta varten Euroopan standardointikomitea (CEN) ja Euroopan sähkötekniikan standardointikomitea (CENELEC) tunnustetaan toimivaltaisiksi toimielimiksi vahvistamaan yhdenmukaistettuja standardeja 13 päivänä marraskuuta 1984 allekirjoitettujen komission ja näiden kahden toimielimen välisestä yhteistyöstä annettujen yleisten suuntaviivojen mukaisesti; tässä direktiivissä yhdenmukaistetulla standardilla tarkoitetaan teknistä eritelmaa (eurooppalaista standardia tai yhdenmukaistamisasiakirjaa), jonka toinen tai molemmat edellä mainituista toimielimistä on antanut komission toimeksiannosta teknisiä standardeja ja määräyksiä koskevien tietojen toimittamisessa noudatettavasta menettelystä 28 päivänä maaliskuuta 1983 annetun neuvoston direktiivin 83/189/ETY<sup>(1)</sup> mukaisesti, sellaisena kuin se on viimeksi muutettuna direktiivillä 88/182/ETY<sup>(2)</sup>, sekä edellä tarkoitettujen yleisten suuntaviivojen perusteella,

lainsäädäntöä on kehitettävä siten, että varmistetaan työnantajien ja työntekijöiden tehokas ja asianmukainen osallistuminen standardointiin; tämän kehittämisen tulisi olla toteutettu tämän direktiivin täytäntöönpanoon mennessä,

jäsenvaltioiden nykyisen käytännön mukaisesti valmistajilla tulisi olla vastuu sen varmentamisesta, että niiden koneet vastaavat asiaa koskevia olennaisia vaatimuksia; vaatimustenmukaisuus yhdenmukaistettujen standardien kanssa muodostaa vaatimustenmukaisuusolettamuksen olennaisten vaatimusten osalta; kokonaan valmistajan päätettäväksi jää, milloin hän katsoo tarpeelliseksi tarkastuttaa ja varmennuttaa tuotteensa ulkopuolisella,

tiukempi varmentamisen menettely on suotavaa tietynlaisten koneiden osalta, joiden käyttämiseen liittyy suurempi vaaran mahdollisuus; hyväksytyä EY-tyyppitarkastusmenettelyä voi seurata valmistajan antama EY-vaatimusten-

mukaisuusvakuutus ilman sellaisia tiukempia vaatimuksia kuin laatutakuu, EY-tarkastus tai EY-valvonta,

on olennaista, että valmistaja tai yhteisöön sijoittautunut valmistajan edustaja laatii teknisen rakennetiedoston ennen EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksen antamista; ei kuitenkaan ole olennaista, että itse asiakirjat ovat jatkuvasti saatavilla, mutta niiden on oltava vaadittaessa saatavissa; asiakirjoihin ei tarvitse sisällyttää sellaisten osakoonpanojen yksityiskohtaisia suunnitelmia, joita koneen valmistukseen on käytetty, lukuun ottamatta sitä tietoa, joka on tarpeen vaatimustenmukaisuuden toteamiseksi olennaisten turvallisuusvaatimusten kanssa,

on tarpeen varmistaa sekä EY-merkillä ja EY-vaatimustenmukaisuustodistuksella varustettujen koneiden vapaa liikkuvuus ja käyttöön ottaminen että sellaisten koneiden vapaa liikkuvuus, joihin ei ole liitetty EY-merkkiä, kun kone liitetään toiseen koneeseen tai kootaan toisen koneen kanssa kone- ja laiteyhdistelmäksi,

jäsenvaltioiden vastuu olennaisten vaatimusten mukaisesta turvallisuudesta, terveydestä ja muista seikoista alueellaan on tunnustettava suojalausekkeella, jossa säädetään riittävät yhteisön suojamenettelyt,

niille, jotka saavat tämän direktiivin nojalla tehdyn päätöksen, on ilmoitettava päätöksen perustelut ja ne muutoksenhakukeinot, jotka ovat mahdollisia, ja

toimenpiteet sisämarkkinoiden asteittaiseksi toteuttamiseksi on toteutettava 31 päivään joulukuuta 1992 mennessä; sisämarkkinat käsittävät alueen, jolla ei ole sisäisiä rajoja ja jolla tavaroiden, henkilöiden, palvelujen ja pääoman vapaa liikkuvuus taataan,

ON ANTANUT TÄMÄN DIREKTIIVIN:

I LUKU

## SOVELTAMISALA, MARKKINOILLE SAATTAMINEN JA VAPAA LIKKUVUUS

1 artikla

1 Tätä direktiiviä sovelletaan koneisiin ja tässä direktiivissä vahvistetaan olennaiset koneita koskevat terveys- ja turvallisuusvaatimukset liitteen I mukaisesti.

2 Tässä direktiivissä 'koneella' tarkoitetaan mekaanisesti toisiinsa liitettyjen osien tai komponenttien yhdistelmää, jossa ainakin yksi osa tai komponentti on liikkuva ja jossa on tarvittavat hallintalaitteet sekä ohjaus- ja energiansyöttöpiirit ja muut osat, jotka on kokoonpantu tiettyjä toimintoja, kuten materiaalin työstöä, käsittelyä, siirtämistä tai pakkaamista varten.

<sup>(1)</sup> EYVL N:o L 109, 26.4.1983, s. 8

<sup>(2)</sup> EYVL N:o L 81, 26.3.1988, s. 75

Tässä direktiivissä 'koneella' tarkoitetaan myös yhdistelmiä, jotka on järjestetty ja ohjattu toimimaan yhtenä kokonaisuutena.

3 Tätä direktiiviä ei sovelleta seuraaviin laitteisiin:

- liikkuva kalusto;
- nostolaitteet;
- yksistään käsivoimalla toimivat koneet;
- potilaiden kanssa suorassa kosketuksessa olevat lääketieteelliseen käyttöön tarkoitetut koneet;
- huvipuistoissa käytettävät erikoiskoneet;
- höyrykattilat, säiliöt ja paineastiat;
- ydintekniseen käyttöön erityisesti suunnitellut tai käytetyt koneet, joissa syntynyt vika saattaa aiheuttaa radioaktiivista päästöä;
- koneen osana olevat radioaktiiviset lähteet;
- ampuma-aseet;
- bensiinin, dieselöljyn, palavien nesteiden ja vaarallisten aineiden varastosäiliöt ja putkistot.

4 Jos koneeseen liittyvät tässä direktiivissä tarkoitetut vaarat kuuluvat kokonaan tai osittain yhteisön erityisdirektiivien soveltamisalaan, tätä direktiiviä ei sovelleta tai tämän direktiivin soveltaminen lakkaa sellaisten koneiden ja vaarojen osalta erityisdirektiivin tullessa voimaan.

5 Jos koneeseen liittyvä vaara on pääasiassa sähköstä johtuva, kone kuuluu yksinomaan tietyissä jänniterajoissa toimivaksi suunniteltuja sähkölaitteita koskevan jäsenvaltioiden lainsäädännön yhdenmukaistamisesta 19 päivänä helmikuuta 1973 annetun neuvoston direktiivin 73/23/ETY<sup>(1)</sup> soveltamisalaan.

### 2 artikla

1 Jäsenvaltioiden on toteutettava kaikki tarvittavat toimenpiteet sen varmistamiseksi, että tämän direktiivin soveltamisalaan kuuluva kone voidaan saattaa markkinoille ja ottaa käyttöön vasta sitten, kun se ei vaaranna henkilöiden ja tietyissä tapauksissa kotieläinten terveyttä ja turvallisuutta eikä omaisuutta silloin, kun se on asianmukaisesti asennettu ja huollettu ja kun sitä käytetään sille suunniteltuun tarkoitukseen.

2 Tämän direktiivin säännöksillä ei vaikuteta jäsenvaltioiden oikeuteen säätää, ottaen huomioon perustamis-sopimuksen, sellaisia vaatimuksia, joita ne pitävät välttämättöminä varmistaakseen, että henkilöt ja erityisesti työntekijät ovat suojattuna kysymyksessä olevia koneita käyttäessään, jos tämä ei merkitse koneiden muuttamista niin, etteivät ne vastaa tämän direktiivin säännöksiä.

3 Jäsenvaltiot eivät saa estää asettamasta messuilla, näyttelyissä, esittelyissä ja muissa sellaisissa tilaisuuksissa näytteille konetta, vaikka se ei ole tämän direktiivin säännösten mukainen, jos näkyvässä merkinnässä selvästi ilmoitetaan, että kone ei ole vaatimustenmukainen eikä ole myytävänä, ennen kuin valmistaja tai yhteisöön sijoittautunut valmistajan edustaja on saattanut koneen vaatimustenmukaiseksi. Esittelyn aikana on toteutettava riittävät suojaustoimenpiteet henkilöiden suojaamisen varmistamiseksi.

### 3 artikla

Koneen, johon sovelletaan tätä direktiiviä, on täytettävä liitteessä I määrätty olennaiset turvallisuusvaatimukset.

### 4 artikla

1 Jäsenvaltiot eivät saa kieltää, rajoittaa tai estää tämän direktiivin säännösten mukaisen koneen saattamista markkinoille ja ottamista käyttöön alueellaan.

2 Jäsenvaltiot eivät saa kieltää, rajoittaa eivätkä estää koneen saattamista markkinoille, jos valmistaja tai yhteisöön sijoittautunut valmistajan edustaja vakuuttaa liitteessä II olevan B kohdan mukaisesti, että kone on tarkoitettu toisen koneen rakenteelliseksi osaksi tai liitettäväksi toiseen koneeseen niin, että ne yhdessä muodostavat tämän direktiivin soveltamisalaan kuuluvan koneen, paitsi silloin kun kone voi toimia yksistään.

### 5 artikla

1 Jäsenvaltioiden on pidettävä konetta, joka on varustettu EY-merkillä ja jota seuraa liitteessä II tarkoitettu EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus 3 artiklassa tarkoitettujen olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimusten mukaisena.

Jos yhdenmukaistettuja standardeja ei ole, jäsenvaltioiden on ryhdyttävä tarvittaviksi katsomiinsa toimenpiteisiin kiinnittääkseen asianomaisten huomion niihin voimassa oleviin kansallisiin teknisiin standardeihin ja eritelmiin, joita pidetään tärkeinä tai asiaa koskevinä liitteen I olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimusten asianmukaisen täytönpanon kannalta.

2 Jos yhdenmukaistettu kansallinen standardi, jota koskeva viittaus on julkaistu *Euroopan yhteisöjen virallisessa lehdessä*, koskee yhtä tai useampaa olennaista turvallisuusvaatimusta, tämän standardin mukaiseksi rakennetun koneen on katsottava vastaavan asiaa koskevia olennaisia vaatimuksia.

Jäsenvaltioiden on julkaistava tiedot viittauksista yhdenmukaistettuihin kansallisiin standardeihin.

3 Jäsenvaltioiden on varmistettava, että ryhdytään tarvittaviin toimenpiteisiin, jotta työmarkkinaosuopuolilla on

<sup>(1)</sup> EYVL N:o L 77, 26.3.1973, s. 29

kansallisella tasolla mahdollisuus vaikuttaa yhdenmukaistettujen standardien valmisteluun ja seurantaan.

#### 6 artikla

1 Jos jäsenvaltio tai komissio katsoo, ettei 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitettu yhdenmukaistettu standardi täysin vastaa 3 artiklassa tarkoitettuja olennaisia vaatimuksia, komissio tai asianomainen jäsenvaltio saattaa asian direktiivillä 83/189/ETY perustetun komitean käsiteltäväksi sekä perustelee esityksensä. Komitea antaa asiasta lausunnon viipymättä.

Komitean lausunnon saatuaan komissio ilmoittaa jäsenvaltioille, onko tarpeen poistaa edellä tarkoitettut standardit 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitetuista julkaistuista tiedoista.

2 Perustetaan pysyvä komitea, jossa on jäsenvaltioiden nimeämät edustajat ja puheenjohtajana komission edustaja.

Pysyvä komitea laatii työjärjestyksensä.

Tämän direktiivin täytäntöönpanoa tai soveltamista koskeva asia voidaan saattaa pysyvän komitean käsiteltäväksi noudattaen seuraavaa menettelyä:

Komission edustaja tekee komitealle ehdotuksen tarvittavista toimenpiteistä. Komitea antaa lausuntonsa ehdotuksesta määräajassa, jonka puheenjohtaja voi toimitettuaan tarvittaessa äänestyksen asettaa asian kiireellisyden mukaan.

Lausunto merkitään pöytäkirjaan; lisäksi jokaisella jäsenvaltioilla on oikeus pyytää, että sen kanta merkitään pöytäkirjaan.

Komission on mahdollisuuksien mukaan otettava huomioon komitean lausunto. Sen on ilmoitettava, millä tavoin lausunto on otettu huomioon.

#### 7 artikla

1 Jos jäsenvaltio toteaa, että kone, jossa on EY-merkki ja jota on käytetty suunnitellun tarkoituksen mukaisesti, on omiaan vaarantamaan henkilöiden ja joissain tapauksissa kotieläinten tai omaisuuden turvallisuuden, sen on toteutettava tarvittavat toimenpiteet sellaisen koneen poistamiseksi markkinoilta, sen markkinoille saattamisen, käyttöön ottamisen tai käytön kieltämiseksi taikka sen vapaan liikkuvuuden rajoittamiseksi.

Jäsenvaltion on toimitettava komissiolle välittömästi tieto tällaisesta toimenpiteestä ja ilmoitettava perustelut päätökseensä sekä erityisesti se, johtuuko vaatimustenmukaisuuden puuttuminen:

- a) edellä 3 artiklassa tarkoitettujen olennaisten vaatimusten täyttämättä jättämisestä;
- b) edellä 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitettujen standardien virheellisestä noudattamisesta; vai
- c) edellä 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitetuissa standardeissa itsessään olevista puutteellisuuksista.

2 Komissio kuulee asianomaisia osapuolia viipymättä. Jos komissio näitä kuultuaan katsoo, että toimenpide on perusteltu, se ilmoittaa siitä heti aloitteen tehneelle jäsenvaltiolle ja muille jäsenvaltioille. Jos komissio neuvottelujen päätyttyä katsoo, että toimenpide ei ole perusteltu, se ilmoittaa siitä heti aloitteen tehneelle jäsenvaltiolle ja valmistajalle tai yhteisöön sijoittautuneelle valmistajan edustajalle. Jos 1 kohdassa tarkoitettu päätös perustuu standardeissa oleviin puutteellisuuksiin ja jos päätöksen tehnyt jäsenvaltio pitää kiinni kannastaan, komissio ilmoittaa tästä heti komitealle 6 artiklan 1 kohdassa tarkoitettujen menettelyjen aloittamiseksi.

3 Jos koneessa, joka ei ole vaatimustenmukainen, on EY-merkki, toimivaltaisen jäsenvaltion on ryhdyttävä tarvittaviin toimenpiteisiin sitä vastaan, joka on kiinnittänyt merkin koneeseen, ja ilmoitettava tästä komissiolle ja muille jäsenvaltioille.

4 Komissio huolehtii siitä, että jäsenvaltioille toimitetaan tieto tämän menettelyn etenemisestä ja lopputuloksesta.

## LUKU II

### Varmentamismenettely

#### 8 artikla

1 Valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan on varmentaa, että kone vastaa tämän direktiivin säännöksiä, laadittava kustakin valmistetusta koneesta liitteessä II annetun mallin mukainen EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus ja kiinnitettävä koneeseen 10 artiklassa tarkoitettu EY-merkki.

2 Valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan on ennen koneen markkinoille saattamista:

- a) laadittava liitteessä V tarkoitettu tiedosto, jos konetta ei mainita liitteessä IV;
- b) jätettävä koneen näytekappale liitteessä VI tarkoitettuun EY-tyyppitarkastukseen, jos kone on mainittu liitteessä IV eikä sen valmistaja noudata tai noudattaa vain osaksi 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitettuja standardeja taikka jos sellaisia standardeja ei ole;
- c) jos kone on mainittu liitteessä IV ja valmistettu 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitettujen standardien mukaisesti:
  - joko laadittava liitteessä VI tarkoitettu tiedosto ja annettava se ilmoitetulle laitokselle, joka mahdollisimman nopeasti antaa saanti-ilmoituksen tiedostosta ja tallentaa tiedoston;
  - jätettävä liitteessä VI tarkoitettu tiedosto ilmoitetulle laitokselle, joka ainoastaan tarkastaa, että 5 artiklan 2 kohdassa tarkoitettuja standardeja on noudatettu oikein, ja laatii todistuksen tiedoston asianmukaisuudesta;

— tai jätettävä koneen näytekappale liitteessä VI tarkoitettuun EY-tyyppitarkastukseen.

3 Sovellettaessa 2 kohdan c alakohdan ensimmäistä luetelmakohtaa sovelletaan myös liitteessä VI olevan 5 kohdan ensimmäisen virkkeen ja 7 kohdan määräyksiä.

Sovellettaessa 2 kohdan a alakohdan toista luetelmakohtaa sovelletaan myös liitteessä VI olevan 5, 6 ja 7 kohdan määräyksiä.

4 Sovellettaessa 2 kohdan a alakohtaa ja 2 kohdan c alakohdan ensimmäistä ja toista luetelmakohtaa EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus vahvistaa vain vaatimustenmukaisuuden tämän direktiivin olennaisten vaatimusten kanssa.

Sovellettaessa 2 kohdan b alakohtaa ja 2 kohdan c alakohdan kolmatta luetelmakohtaa EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus vahvistaa vaatimustenmukaisuuden sen mallikappaleen kanssa, joka on ollut EY-tyyppitarkastuksessa.

5 Jos kone kuuluu muita asioita koskevien muiden yhteisön direktiivien soveltamisalaan, 10 artiklassa tarkoitettu EY-merkki osoittaa näissä tapauksissa, että kone täyttää myös näiden direktiivien vaatimukset.

6 Jollei valmistaja tai yhteisöön sijoittautunut valmistajan edustaja täytä edellä olevissa kohdissa säädettyjä velvoitteita, näiden velvoitteiden täyttäminen on sen henkilön tehtävänä, joka saattaa koneen yhteisössä markkinoille. Samoja velvoitteita sovelletaan jokaiseen henkilöön, joka kokoaa koneen tai koneen osan eri alkuperää olevista kappaleista taikka rakentaa koneen omaan käyttöönsä.

#### 9 artikla

1 Jäsenvaltioiden on ilmoitettava komissiolle ja muille jäsenvaltioille hyväksytyt laitokset, jotka ovat vastuussa 8 artiklan 2 kohdan b ja c alakohdassa tarkoitettujen varmentamismenettelyjen toteuttamisesta. Komissio julkaisee luettelon näistä laitoksista tiedoksi *Euroopan yhteisöjen virallisessa lehdessä* ja huolehtii siitä, että luettelo pidetään ajan tasalla.

2 Jäsenvaltioiden on noudatettava liitteessä VII määrättyjä vaatimuksia arvioidessaan tällaisessa ilmoituksessa lueteltavia laitoksia. Laitokset, jotka täyttävät asiaa koskevissa yhdenmukaistetuissa standardeissa asetetut arviointiperusteet, on katsottava edellä tarkoitettujen vaatimukset täyttäväiksi.

3 Jäsenvaltion, joka on hyväksynyt laitoksen, on peruutettava ilmoituksensa, jos se toteaa, että laitos ei enää täytä liitteessä VII määrättyjä vaatimuksia. Sen on heti ilmoitettava asiasta komissiolle ja muille jäsenvaltioille.

### III LUKU

#### EY-MERKKI

##### 10 artikla

1 EY-merkin muodostaa tunnus "CE" ja sen vuosiluvun kaksi viimeistä numeroa, jona merkki on kiinnitetty koneeseen.

Käytettävän merkin malli on liitteessä III.

2 EY-merkki on kiinnitettävä koneeseen selvästi ja näkyvästi liitteessä I olevan 1.7.3 kohdan mukaisesti.

3 Koneeseen ei saa kiinnittää sellaisia merkkejä eikä tehdä sellaisia merkintöjä, jotka ovat omiaan aiheuttamaan sekaannuksen EY-merkin kanssa.

### IV LUKU

#### LOPPUSÄÄNNÖKSET

##### 11 artikla

Tämän direktiivin mukaisesti tehty päätös, jolla rajoitetaan koneen saattamista markkinoille ja käyttöön ottamista, on perusteltava yksityiskohtaisesti. Päätöksestä on annettava mahdollisimman pian tieto sille, jota asia koskee, ja samalla ilmoitettava hänen käytettävinaan olevista asianomaisen jäsenvaltion voimassa olevan lainsäädännön mukaisista muutoksenhakukeinoista sekä määräajoista muutoksenhauille.

##### 12 artikla

Komissio toteuttaa tarvittavat toimenpiteet, jotta tieto kaikista tämän direktiivin soveltamiseen liittyvistä asioista koskevista päätöksistä on saatavilla.

##### 13 artikla

1 Jäsenvaltioiden on 1 päivään tammikuuta 1992 mennessä annettava ja julkaistava tämän direktiivin noudattamisen edellyttämät lait, asetukset ja hallinnolliset määräykset. Niiden on ilmoitettava tästä komissiolle viipymättä.

Niiden on sovellettava edellä tarkoitettuja säännöksiä 31 päivästä joulukuuta 1992 alkaen.

2 Jäsenvaltioiden on toimitettava tässä direktiivissä tarkoitetuista kysymyksistä antamansa kansalliset säännökset kirjallisina komissiolle.

##### 14 artikla

Tämä direktiivi on osoitettu kaikille jäsenvaltioille.

Tehty Luxemburgissa 14 päivänä kesäkuuta 1989.

*Neuvoston puolesta*

*Puheenjohtaja*

P. SOLBES

## LIITE I

## OLENNAISET TERVEYS- JA TURVALLISUUSVAATIMUKSET, JOTKA KOSKEVAT KONEIDEN SUUNNITTELUA JA RAKENNETTA

## JOHDANTOHUOMAUTUKSIA

- 1 Olennaisissa terveys- ja turvallisuusvaatimuksissa vahvistettuja velvoitteita sovelletaan vain silloin, kun vastaava vaara on asianomaisessa koneessa käytettäessä konetta valmistajan ennakoimalla tavalla. Tämän direktiivin soveltamisalaan kuuluviin koneisiin sovelletaan kuitenkin kaikissa tapauksissa 1.1.2, 1.7.3 ja 1.7.4 kohdan vaatimuksia.
- 2 Tässä direktiivissä säädetyt terveys- ja turvallisuusvaatimukset ovat velvoittavia. Ottaen huomioon tekniikan taso voi kuitenkin olla mahdollista, ettei niissä säädetyjä tavoitteita voida toteuttaa. Tällöin kone on suunniteltava ja rakennettava vastaamaan mahdollisimman paljon näitä tavoitteita.

## 1 OLENNAISET TERVEYS- JA TURVALLISUUSVAATIMUKSET

## 1.1 Yleisiä huomautuksia

## 1.1.1 Määritelmiä

Tässä direktiivissä tarkoitetaan:

1. 'vaaravyöhykkeellä' koneessa tai sen lähellä olevaa vyöhykettä, jossa alttiina olevan henkilön terveys tai turvallisuus on vaarassa;
2. 'alttiina olevalla henkilöllä' henkilöä, joka kokonaan tai osaksi on vaaravyöhykkeellä;
3. 'käyttäjällä' henkilöä tai henkilöitä, joille on annettu tehtäväksi asentaa, käyttää, säätää, pitää kunnossa, puhdistaa, korjata tai kuljettaa konetta.

## 1.1.2 Turvallistamisen periaatteet

- a) Kone on rakennettava niin, että se soveltuu käyttötarkoitukseensa ja että sitä voidaan käyttää, säätää ja huoltaa henkilöitä vaarantamatta, silloin kun edellä tarkoitettut toimet suoritetaan valmistajan tarkoittamalla tavalla.

Toteutettavien toimenpiteiden tavoitteena on oltava jokaisen tapaturmavaaran poistaminen koneen koko ennakoitavana käyttöaikana, mukaan lukien koneen kokoonpano- ja purkamisvaiheet, myös niissä tapauksissa, joissa tapaturmavaara liittyy ennakoitaviin normaalista poikkeaviin tilanteisiin.

- b) Valitessaan tarkoituksenmukaisimpia tapoja valmistajan on noudatettava seuraavia periaatteita annetussa järjestyksessä:

- vaarat poistetaan tai niitä vähennetään kaikilla mahdollisilla keinoilla (suunnittelemalla ja rakentamalla kone turvallisuusperiaatteiden mukaisesti);
- ryhdytään tarvittaviin suojatoimenpiteisiin sellaisten vaarojen osalta, joita ei ole voitu poistaa;
- ilmoitetaan koneen vastaanottajalle niistä vaaroista, jotka jäävät jäljelle käytetyistä suoja-toimenpiteistä huolimatta sekä ilmoitetaan onko jokin erikoiskoulutus tarpeen samoin kuin määritellään henkilönsuojainten tarve.

- c) Konetta suunnitellessaan ja rakentaessaan sekä sen käyttöohjeita laatiessaan valmistajan on otettava huomioon koneen tavanmukaisen käytön lisäksi myös muu käyttö, jota perustellusti voidaan odottaa.

Kone on suunniteltava siten, että sitä ei voida käyttää normaalista poikkeavalla tavalla, josta voi aiheutua vaaraa. Muissa tapauksissa käyttöohjeissa on kiinnitettävä koneen vastaanottajan huomiota sellaisiin vaaraan aiheuttaviin käyttötapoihin, joita käytännössä on todettu olevan ja joilla konetta ei tulisi käyttää.

- d) Koneen tarkoitetuissa käyttöolosuhteissa on käyttäjän toimintaa hankaloittavien, rasittavien ja psyykkisesti kuormittavien tekijöiden vaikutus vähennettävä mahdollisimman pieneksi ottamalla huomioon ergonomiset periaatteet.

- e) Koneen suunnittelussa ja rakentamisessa valmistajan on otettava huomioon ne käyttäjään kohdistuvat rasitustekijät, jotka johtuvat henkilönsuojaimien (kuten turvajalkineet tai -käsineet) välttämättömästä tai ennakoitavissa olevasta käytöstä.

- f) Koneen mukana on toimitettava kaikki olennaiset erikoislaitteet ja -varusteet, jotta sitä voidaan säätää, huoltaa ja käyttää vaaratta.

### 1.1.3 *Materiaalit ja tuotteet*

Koneen rakennemateriaalit tai käytettävät ja sen käytössä syntyvät tuotteet eivät saa vaarantaa alttiina olevien henkilöiden turvallisuutta tai terveyttä.

Erityisesti kone, jossa käytetään nesteitä tai kaasuja, on suunniteltava ja rakennettava siten, ettei nesteen tai kaasun täyttämisestä, käytöstä, talteenotosta tai tyhjentämisestä aiheudu vaaraa.

### 1.1.4 *Valaistus*

Valmistajan on varustettava kone sillä tehtäviin toimintoihin sopivalla koneeseen kuuluvalla valaistuslaitteella, jos valaistuksen puute voi aiheuttaa vaaraa, vaikka voimakkuudeltaan normaali yleisvalaistus on käytössä.

Valmistajan on varmistuttava siitä, ettei koneessa esiinny haitallista varjonmuodostusta, häiritsevää häikäisyä eikä stroboskooppi-ilmiöstä aiheutuvaa haittaa, siltä osin kuin ne johtuvat valmistajan järjestämästä valaistuksesta.

Koneen sisäisillä säännöllistä tarkastusta vaativilla osilla sekä säätö- ja huoltoalueilla on oltava tarkoitusta vastaava valaistus.

### 1.1.5 *Koneen suunnittelu sen käsittelyn helpottamiseksi*

Koneen tai sen jokaisen osan on:

- oltava turvallisesti käsiteltävissä;
- oltava pakattu tai suunniteltu niin, että sen voi varastoida turvallisesti ja vahinkoa aiheuttamatta (esimerkiksi riittävä vakavuus, erikoistuet).

Jos koneen tai sen eri osien paino, koko tai muoto estää niiden liikuttamisen käsin, on kone tai sen jokainen osa:

- varustettava lisälaitteella nostolaitteeseen kiinnittämistä varten;
- suunniteltava niin, että siihen voi kiinnittää edellä tarkoitettua lisälaitteen (esimerkiksi kierrereiät); tai
- muotoiltava sellaiseksi, että tavanmukainen nostolaite voidaan helposti kiinnittää siihen.

Jos konetta tai jotakin sen osaa on tarkoitus liikuttaa käsin, sen on oltava:

- joko helposti liikuteltavissa; tai
- varustettu esimerkiksi kädensijoilla täysin turvallista tarttumista ja liikuttamista varten.

Erityisjärjestelyihin on ryhdyttävä sellaisten kevyidenkin työkalujen tai koneenosien käsittelyn osalta, jotka voivat aiheuttaa vaaraa (muoto, materiaali tai muu syy).

## 1.2 **Hallintajärjestelmä**

### 1.2.1 *Hallintajärjestelmän turvallisuus ja luotettavuus*

Hallintajärjestelmä on suunniteltava ja rakennettava siten, että se on turvallinen ja luotettava, niin että se estää vaaratilanteen. Ennen kaikkea se on suunniteltava ja rakennettava siten, että:

- se kestää tavanomaisen käytön ja ulkoisten tekijöiden vaikutukset;
- virheelliset refleksit eivät johda vaaratilanteisiin.

### 1.2.2 *Hallintalaitteet*

Hallintalaitteiden on oltava:

- selvästi nähtävissä ja tunnistettavissa sekä tarvittaessa tarkoituksenmukaisesti merkityt;
- siten sijoitetut, että niitä voi käyttää turvallisesti, nopeasti ja yksikäsitteisesti;
- siten suunnitellut, että hallintalaitteen liike vastaa sen vaikutusta;
- vaaravyöhykkeiden ulkopuolella lukuun ottamatta tarpeen vaatimia tiettyjä hallintalaitteita, kuten hätäpysäytintä, robotin opetuksessa käytettävää ohjauspaneelia tai muuta vastaavaa laitetta;
- sijoitettuna sellaisiin paikkoihin, joissa niiden käyttö ei aiheuta lisää vaaraa;
- siten suunnitellut tai suojatut, ettei tarkoitettua vaikutusta, jos siihen liittyy vaara, pääse syntymään, ilman tarkoituksellista hallintatoimenpidettä;
- valmistetut kestäväksi ennakoituihin kuormitukseen; erityistä huomiota on kiinnitettävä hätäpysäytimiin, jotka voivat joutua huomattavaan kuormitukseen.

Jos hallintalaite on suunniteltu ja rakennettu suorittamaan useita eri toimintoja, toisin sanoen kun puuttuu hallintatoiminnon ja sen vaikutuksen yksiselitteinen vastaavuus (esimerkiksi näppäimistöt), suoritettavan toiminnan on oltava selvästi ilmaistu ja tarvittaessa varmistettu.

Hallintalaitteiden on oltava siten järjestetyt, että niiden sijoittelu, liikkeet ja käyttövastus sopivat yhteen suoritettavan toiminnan kanssa ottaen huomioon ergonomiset periaatteet. Välttämätön tai ennakoitavissa olevat henkilönsuojaimien (jalkineet, käsineet tai muut sellaiset) käytöstä johtuvat rajoitukset on otettava huomioon.

Koneessa on oltava sellaiset ilmaismet (mittarit, merkinantolaitteet tai muut sellaiset), joita turvallinen käyttö vaatii. Käyttäjän on kyettävä käyttöpaikalta lukemaan ne.

Käyttäjän on pääkäyttöpaikalta pystyttävä varmistumaan, että vaaravyöhykkeellä ei ole alttiina olevia henkilöitä.

Jos tämä ei ole mahdollista, hallintajärjestelmän on oltava siten suunniteltu ja rakennettu, että ääni- tai valomerkki tai molemmat annetaan aina kun kone on käynnistymässä. Alttiina olevalla henkilöllä on oltava aikaa ja mahdollisuus nopeasti estää koneen käynnistyminen.

### 1.2.3

#### *Käynnistäminen*

Koneen käynnistyminen saa olla mahdollista vain siten, että vaikutetaan tarkoituksellisesti asianomaiseen hallintalaitteeseen.

Sama vaatimus koskee

- uudelleen käynnistämistä pysähdysten jälkeen, oli sen syy mikä tahansa,
- toimintatilan (esimerkiksi nopeuden, paineen tai muun) huomattavaa muuttamista,

jollei uudelleen käynnistäminen tai nopeuden muuttaminen tapahdu vaarantamatta alttiina olevia henkilöitä.

Tämä olennainen vaatimus ei koske sellaista koneen uudelleen käynnistämistä tai toimintatilan muutosta, joka johtuu automaattisen työkierron vaiheiden normaalista järjestyksestä.

Jos koneessa on useita hallintalaitteita käynnistämistä varten ja käyttäjät voivat sen vuoksi saattaa toisensa vaaraan, on järjestettävä lisälaitteet (esimerkiksi esto- tai valitsinlaitteet, jotka sallivat käynnistämisen vain yhdestä laitteesta kerrallaan) sellaisten vaarojen poistamiseksi.

Automaattisella toimintatavalla toimiva automaattinen laitteisto on voitava käynnistää uudelleen helposti sen jälkeen kun turvallisuusedellytykset on täytetty.

### 1.2.4

#### *Pysäytyslaitteet*

##### *N o r m a a l i p y s ä y t y s*

Jokaisessa koneessa on oltava hallintalaite, jolla se voidaan turvallisesti pysäyttää kokonaan.

Jokaisella työasemalla on oltava tarvittavat hallintalaitteet, joilla vaaran laadun mukaan yksi tai kaikki koneen liikkuvat osat pysäytetään. Koneen pysäyttimen toiminnan on oltava ensisijainen käynnistimen toimintaan nähden.

Kun kone tai sen vaaralliset osat ovat pysähtyneet, käyttöenergian syötön asianomaisiin toimilaitteisiin on katkettava.

##### *H ä t ä p y s ä y t y s*

Jokaisessa koneessa on oltava yksi tai useampia hätäpysäyttimiä, joiden avulla vaara tai vaaran uhka voidaan torjua. Tästä voidaan poiketa:

- koneissa, joissa hätäpysäytin ei vähentäisi vaaran uhkaa joko siitä syystä, että se ei lyhentäisi pysäytysaikaa, tai se ei tekisi mahdolliseksi niitä erityistoimenpiteitä, joita riskin hallitsemiseksi tarvitaan;
- käsinkannateltavissa ja -ohjattavissa koneissa.

Hätäpysäyttimen on:

- oltava varustettu selvästi tunnistettavalla ja hyvin näkyvällä hallintalaitteella, joka on nopeasti tavoitettavissa;
- pysäytettävä vaarallinen prosessi mahdollisimman nopeasti aiheuttamatta uusia vaaratekijöitä;
- tarvittaessa aiheutettava tai sallittava aiheuttaa tiettyjä turvatoimintoja.

Hätäpysäyttimen on jäätävä lukkiutuneeseen tilaan; se on voitava vapauttaa ainoastaan asianmukaisella toimenpiteellä; sen vapautuminen ei saa käynnistää konetta uudelleen, vaan ainoastaan tehdä uudelleen käynnistyminen mahdolliseksi; pysäytin ei saa laukaista pysäytystoimintoa ennen kuin se on lukkiutunut.



## Kone- ja laiteyhdistelmät

Jos koneet tai osa koneista on suunniteltu toimimaan yhdessä, valmistajan on suunniteltava ja rakennettava ne siten, että pysäyttimet, mukaan lukien hätäpysäytin, pysäyttävät varsinaisen koneen lisäksi myös kaikki sitä edeltävät tai sen jälkeen toimivat laitteet, jos niiden toiminnan jatkuminen voi aiheuttaa vaaraa.

### 1.2.5 Toimintatavan valinta

Valitun toimintatavan on oltava ensisijainen kaikkeen muuhun ohjaukseen paitsi hätäpysäytykseen nähden.

Jos kone on suunniteltu ja rakennettu niin, että on mahdollista käyttää sitä erilaisilla ohjaus- tai käyttötavoilla, joilla on erilainen turvallisuuden taso (esimerkiksi säätöä, kunnossapitoa tai tarkastusta varten), siinä on oltava toimintatavan valitsin, joka voidaan lukita jokaiseen asentoon. Valitsimen jokaisen asennon on vastattava yhtä käyttö- tai ohjaustapaa.

Valitsimen voi korvata muulla valintamenetelmällä (esimerkiksi tiettyjen numeerisesti ohjattujen toimintojen salasanoilla tai muilla vastaavilla), joka rajoittaa koneen tiettyjen toimintojen käytön tiettyihin käyttäjäryhmiin.

Jos tiettyjen toimintojen osalta koneen on voitava toimia turvalaitteiden ollessa poissa käytöstä, valitsimen on samanaikaisesti:

- kytkettävä automaattinen ohjaustapa irti toiminnasta;
- tehtävä liikkeet mahdollisiksi vain sellaisilla hallintalaitteilla, joihin on jatkuvasti vaikutettava;
- tehtävä vaarallisten liikkuvien osien toiminta mahdolliseksi ainoastaan olosuhteissa, joissa turvallisuuden tasoa on nostettu (esimerkiksi vähennetyllä nopeudella, alennetulla teholla, portaittain järjestetyllä käytöllä tai muulla asianmukaisella keinolla) ja peräkkäisistä toimintajakoista johtuvat vaarat on estetty;
- estää liikkeet, jotka ovat omiaan aiheuttamaan vaaraa ja jotka aiheutuvat vaikutettaessa tahallisesti tai vahingossa koneen omiin antureihin.

Lisäksi käyttäjän on voitava hallita käyttämiensä koneen osien toimintaa säätöpaikalta.

### 1.2.6 Energiansyötön häiriöt

Koneen energiansyötön keskeytyminen, jälleenkytkeminen keskeytyksen jälkeen tai millainen tahansa vaihtelemine ei saa johtaa vaaratilanteeseen.

Erityisesti:

- kone ei saa lähteä käyntiin odottamattomasti;
- koneen pysähtymiselle ei saa olla estettä, jos pysäytyskäsky on jo annettu;
- mikään koneen liikkuva osa tai koneen varassa oleva kappale ei saa pudota, kaatua tai sinkoutua;
- minkään liikkuvan osan automaattinen tai käsikäyttöinen pysäyttäminen ei saa estyä;
- turvalaitteiden on pysyttävä täysin toimintakykyisinä.

### 1.2.7 Ohjauspiirin häiriöt

Ohjauspiirin logiikkavirhe, häiriö tai vahingoittuminen ei saa johtaa vaaratilanteisiin.

Erityisesti:

- kone ei saa lähteä käyntiin odottamattomasti;
- koneen pysähtymiselle ei saa olla estettä, jos pysäytyskäsky on jo annettu;
- mikään koneen liikkuva osa tai koneen varassa oleva kappale ei saa pudota, kaatua tai sinkoutua;
- minkään liikkuvan osan automaattinen tai käsikäyttöinen pysäyttäminen ei saa estyä;
- turvalaitteiden on pysyttävä täysin toimintakykyisinä.

### 1.2.8 Ohjelmisto

Käyttäjän ja koneen välisen komento- tai hallintajärjestelmän vuorovaikutteisen ohjelmiston on oltava käyttäjäystävällinen.

### 1.3 Mekaanisten vaaratekijöiden torjunta

#### 1.3.1 Vakavuus

Kone sekä sen osat ja varusteet on suunniteltava ja rakennettava siten, että niillä on ennakoitavissa käyttöoloissa (ottaen tarvittaessa huomioon ilmasto-olosuhteet) riittävä vakavuus mahdollisen kaatumisen, putoamisen tai odottamattoman liikkeen varalta.

Jollei koneen muoto sinänsä tai sen tarkoitettu asennustapa anna sille riittävää vakavuutta, koneessa on oltava tarkoituksenmukaiset rakenteet perustaan kiinnittämiseksi. Tästä on ilmoitettava käyttöohjeissa.

#### 1.3.2 Rikkoutumisvaara käytön aikana

Koneen eri osien ja niiden välisten liitosten on kestettävä ne kuormitukset, jotka niihin kohdistuvat käytettäessä niitä valmistajan ennakoimalla tavalla.

Käytettävien rakennemateriaalien kestävyys on oltava sopiva valmistajan ennakoimiin käyttöolosuhteisiin nähden, erityisesti ottaen huomioon väsymis-, vanhenemis-, korroosio- ja kulumisilmiöt.

Valmistajan on ilmoitettava ohjeissa turvallisuuden vaatimat tarkastus- ja kunnossapitotoimenpiteet ja niiden väliajat. Tarvittaessa on yksilöitävä kuluvat osat ja määriteltävä niiden vaihtamisperusteet.

Jos murtumis- tai hajoamisvaara jää jäljelle toteutetuista toimenpiteistä huolimatta (kuten hiomalaikoissa), liikkuvat osat on asennettava ja sijoitettava siten, että niiden murtuessa sirpaleiden sinkoutuminen koneesta on estetty.

Nestettä tai kaasua sisältävien, erityisesti korkeapaineisten putkien ja letkujen on kestettävä ennakoitua sisäiset ja ulkoiset kuormitukset ja oltava lujasti kiinnitetty tai suojatut kaikkien kuormitus- ja rasitusmahdollisuuksien varalta. Varotoimenpiteisiin on ryhdyttävä sen varmistamiseksi, ettei murtumasta aiheudu vaaraa (esimerkiksi äkillistä liikettä, korkeapainesuihkua).

Kun työstettävää materiaalia syötetään automaattisesti, seuraavat edellytykset on täytettävä, jotta kukaan ei joutuisi vaaralle alttiiksi (esimerkiksi työkalun murtuessa):

— kun työkalu joutuu kosketuksiin työkalun kanssa, työkalun on jo oltava normaalissa toimintatilassa;

— työkalun liikkeen käynnistyessä tai pysähtyessä (tarkoituksella tai vahingossa) syöttöliikkeen on toimittava vastaavalla tavalla.

#### 1.3.3 Putoavista ja sinkoutuvista esineistä aiheutuvat vaarat

Putoavista tai sinkoutuvista esineistä (esimerkiksi työkalupaleet, työkalut, lastut, sirpaleet, jätteet) aiheutuvan vaaran estämiseksi on ryhdyttävä toimenpiteisiin.

#### 1.3.4 Pinnoista, terävistä reunoista tai kulmista aiheutuvat vaarat

Jos koneen käyttötarkoitus sallii, koneen osissa, joita voidaan koskettaa, ei saa olla teräviä kulmia, reunoja eikä karkeita pintoja, jos niistä aiheutuu vaaraa.

#### 1.3.5 Yhdistelmäkoneista aiheutuvat vaarat

Jos kone (yhdistelmäkone) on tarkoitettu suorittamaan useita erilaisia toimintoja, joiden välillä työkalupaletta siirretään käsin, se on suunniteltava ja rakennettava siten, että jokaista osakoneita voidaan käyttää muiden osakoneiden aiheuttamatta alttiina oleville henkilöille vaaraa.

Tästä syystä osakoneet on voitava käynnistää ja pysäyttää kukin erikseen, jollei niitä ole suojattu.

#### 1.3.6 Työkalujen pyörimisnopeuden muuttamisesta aiheutuvat vaaratekijät

Jos kone on suunniteltu suorittamaan toimintoja erilaisissa käyttötiloissa (esimerkiksi erilaisilla nopeuksilla tai energian syötöillä), se on suunniteltava ja rakennettava siten, että nämä valinnat ja säädöt voidaan tehdä turvallisesti ja luotettavasti.

#### 1.3.7 Liikkuvista osista aiheutuvien vaarojen torjunta

Koneen liikkuvat osat on suunniteltava, rakennettava, sijoitettava, tai jos vaaroja ei ole saatu poistetuksi, varustettava turvalaitteilla niin, että kaikki kosketuksesta aiheutuvat vaarat estetään.

#### 1.3.8 Suojaustavan valinta liikkuvista osista aiheutuvan vaaran torjumiseksi

Koneen liikkuvista osista aiheutuvien vaarojen torjuntaan käytetyt suojaukset ja turvalaitteet on valittava vaaratyyppien perusteella. Seuraavia ohjeita on käytettävä helpottamaan niiden valintaa:

#### A. Voimansiirtojärjestelmän liikkuvat osat

Voimansiirtojärjestelmän liikkuvista osista (kuten hihnapyöristä, hihnoista, hammaspyöristä, hammasangoista tai voimansiirtoakseleista) aiheutuvalla vaaralla alttiina olevien henkilöiden suojelemiseksi tarkoitettujen suojusten on oltava:

- joko 1.4.1 ja 1.4.2.1 kohdan vaatimukset täyttäviä kiinteitä suojuksia;
- tai 1.4.1 ja 1.4.2.2.A kohdan vaatimukset täyttäviä avattavia suojuksia.

Jos on ennakoitavissa usein toistuvia näiden osien käsittelytoimenpiteitä, tulisi käyttää avattavia suojuksia.

#### B. Työprosessin liikkuvat osat

Työprosessien liikkuvista osista (kuten leikkaavista työkaluista, liikkuvista puristimen osista, teloista tai koneistuksessa tarvittavista osista) aiheutuvalla vaaralla alttiina olevien henkilöiden suojelemiseksi tarkoitettujen suojusten tai turvalaitteiden on oltava:

- jos mahdollista 1.4.1 ja 1.4.2.1 kohdan vaatimukset täyttäviä kiinteitä suojuksia;
- muissa tapauksissa avattavia suojuksia, jotka täyttävät 1.4.1 ja 1.4.2.2.B kohdan vaatimukset, tai turvalaitteita, kuten tuntoelimen varustettuja laitteita (esimerkiksi koskematta toimivat esteet, turvamatot), paikkaan sitovia turvalaitteita (esimerkiksi kaksinkäsinkäyttö) taikka automaattisesti toimimaan tarkoitettuja turvalaitteita, jotka estävät käyttäjän kehon tai kehonosan pääsyn vaaravyöhykkeelle 1.4.1 ja 1.4.3 kohdan mukaisesti.

Jos työn suorittaminen vaatii käyttäjän toimenpiteitä työprosessiin liittyvien liikkuvien osien lähellä eikä niitä voida kokonaan tai osittain sijoittaa toiminnan aikana kosketuksen ulottumattomiin, ne on, jos se teknisesti on mahdollista, varustettava:

- 1.4.1 ja 1.4.2.1 kohdan vaatimukset täyttävillä kiinteillä suojuksilla, jotka estävät koskettamasta sellaisia osia, joita ei käytetä työssä;
- 1.4.1 ja 1.4.2.3 kohdan vaatimukset täyttävillä säädettävillä suojuksilla, jotka rajoittavat pääsyä niihin liikkuvien osien kohtiin, joita ehdottomasti tarvitaan työskennellessä koneella.

### 1.4 Suojuksilta ja turvalaitteilta vaadittavat ominaisuudet

#### 1.4.1 Yleiset vaatimukset

Suojusten ja turvalaitteiden on:

- oltava kestäviä;
- oltava sellaisia, ettei niistä aiheudu lisävaaraa;
- oltava sellaisia, ettei niitä ole helppo ohittaa tai tehdä toimimattomiksi;
- sijaittava riittävällä etäisyydellä vaaravyöhykkeestä;
- estettävä mahdollisimman vähän tuotantoprosessin tarkkailua;
- sallittava työkalun asettaminen tai vaihtaminen sekä kunnossapito rajoittamalla pääsy vain alueelle, jossa työ on tehtävä, jos mahdollista ilman, että suojusta tai turvalaitetta poistetaan.

#### 1.4.2 Suojuksia koskevat erityisvaatimukset

##### 1.4.2.1 Kiinteät suojuukset

Kiinteiden suojusten on pysyttävä varmasti paikallaan.

Niiden kiinnitysjärjestelmän avaaminen saa olla mahdollista vain työkaluilla.

Jos mahdollista suojuukset eivät saa pysyä paikallaan ilman kiinnittimiään.

##### 1.4.2.2 Avattavat suojuukset

A. A-tyyppin avattavien suojusten on:

- jos mahdollista pysyttävä kiinnitettyinä koneeseen ollessaan auki;
- oltava kytkettyinä laitteeseen, joka estää liikkuvien osien käynnistymisen suojuksen ollessa auki ja antaa pysäytyskäskyn, kun suojusta avataan.

B. B-tyyppin avattavat suojuukset on suunniteltava ja kytkettävä hallintajärjestelmään siten, että:

- liikkuvat osat eivät voi käynnistyä niin kauan kun ne ovat käyttäjän ulottuvilla;
- alttiina olevat henkilöt eivät voi koskettaa liikkuviin osiin niiden käynnistyttyä;
- niitä voidaan säätää vain tarkoituksellisilla toimenpiteillä, kuten työkalua tai avainta käyttämällä;

- suojuksen yhdenkin osan puuttuminen tai vioittuminen estää käynnistymisen tai pysäyttää liikkuvat osat;
  - sinkoutumisen aiheuttama vaara torjutaan asianmukaisella esteellä.
- 1.4.2.3 **Pääsyä rajoittavat säädettävät suojukset**
- Säädettävien suojusten, jotka rajoittavat pääsyä niihin liikkuvien osien kohtiin, joita ehdottomasti tarvitaan työskennellessä koneella, on:
- oltava käsin tai automaattisesti säädettävissä suoritettavan työn tyyppin mukaan;
  - oltava helposti säädettävissä ilman työkaluja;
  - vähennettävä mahdollisimman paljon sinkoutumisvaaraa.
- 1.4.3 **Turvallaitteita koskevat erityisvaatimukset**
- Turvallaitteet on suunniteltava ja liitettävä hallintajärjestelmään siten, että:
- liikkuvat osat eivät voi käynnistyä niin kauan kun ne ovat käyttäjän ulottuvilla;
  - alttiina olevat henkilöt eivät voi koskettaa liikkuviin osiin niiden käynnistyttyä;
  - niitä voidaan säätää vain tarkoituksellisilla toimenpiteillä, kuten työkalua tai avainta käyttämällä;
  - turvalaitteen yhdenkin osan puuttuminen tai vioittuminen estää käyntiinlähdon tai pysäyttää liikkuvat osat.
- 1.5 **Muiden vaaratekijöiden torjunta**
- 1.5.1 **Sähköstä aiheutuvat vaarat**
- Sähkökäyttöinen kone on suunniteltava, rakennettava ja varustettava siten, että kaikki sähköiset vaaratekijät estetään tai voidaan estää.
- Tietyissä jänniterajoissa toimivaksi suunnitelluista sähkölaitteista annettuja voimassa olevia erityissäännöksiä on noudatettava sellaisten koneiden osalta, joita kyseiset jänniterajat koskevat.
- 1.5.2 **Staattisesta sähköstä aiheutuvat vaarat**
- Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että mahdollisesti vaaraa aiheuttavien sähköstaattisten varausten syntyminen on estetty tai rajoitettu taikka että koneessa on laitteet varausten purkamiseksi.
- 1.5.3 **Muusta energiasta kuin sähköstä aiheutuva vaara**
- Muu kuin sähkökäyttöinen (esimerkiksi hydraulisella, pneumaattisella tai lämpövoimalla käyvä) kone on suunniteltava, rakennettava ja varustettava siten, että kaikki mahdolliset näihin energialajeihin liittyvät vaarat vältetään.
- 1.5.4 **Asennusvirheistä aiheutuvat vaarat**
- Jos asennettaessa tai vaihdettaessa tiettyjä osia virheellisestä kiinnityksestä voi aiheutua vaaraa, virheet on tehtävä mahdottomiksi jo osien suunnitteluvaiheessa tai jos tämä ei ole mahdollista, merkittävä tieto vaarasta itse osiin taikka niiden kiinnityskohtiin. Edellä tarkoitettu tieto on merkittävä liikkuviin osiin tai niiden kiinnityskohtiin, jos osien liikesuunta on tiedettävä vaaran välttämiseksi. Tarvittavat lisätiedot on annettava ohjekirjassa.
- Jos virheellinen neste, kaasun tai sähkön liittäminen voi aiheuttaa vaaraa, on niiden virheellinen kytkentä tehtävä mahdottomaksi jo suunnitteluvaiheessa tai, jos tämä ei ole mahdollista, merkittävä tieto vaarasta esimerkiksi putkiin, kaapeleihin tai liittimiin.
- 1.5.5 **Alhaisista ja korkeista lämpötiloista aiheutuvat vaarat**
- On ryhdyttävä toimenpiteisiin kaikkien korkeassa tai erittäin alhaisessa lämpötilassa olevien koneiden osien tai aineiden koskettamisesta tai läheisyydestä aiheutuvien vaarojen poistamiseksi.
- Kuuman tai erittäin kylmän aineen sinkoutumismahdollisuus tulisi selvittää. Jos sinkoutumisvaara on olemassa, on ryhdyttävä tarvittaviin toimenpiteisiin sen poistamiseksi tai, jollei tämä ole teknisesti mahdollista, on estettävä sen vaarallinen vaikutus.
- 1.5.6 **Palovaara**
- Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että vältetään palo- ja ylikuumentumisvaarat, joita itse kone tai siinä tuotetut tai käytetyt kaasut, nesteet, pölyt, höyryt tai muut aineet aiheuttavat.
- 1.5.7 **Räjähdyksivaara**
- Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että vältetään kaikki räjähdysvaarat, joita itse kone tai siinä tuotetut tai käytetyt kaasut, nesteet, pölyt, höyryt tai muut aineet aiheuttavat.

Tätä varten valmistajan on ryhdyttävä toimenpiteisiin, jotta

- vältetään aineiden vaaralliset pitoisuudet;
- estetään räjähtävän kaasuseoksen syttyminen;
- rajoitetaan mahdollisen räjähdysvaaran vaikutus sellaiseksi, että se ei vaaranna ympäristöä.

Samoihin varotoimiin on ryhdyttävä, jos valmistaja pitää mahdollisena, että konetta käytetään räjähdysvaarallisessa ympäristössä.

Koneen osina toimivien sähkövarusteiden on vastattava räjähdysvaarojen välttämisen osalta voimassa olevien erityisdirektiivien säännöksiä.

#### 1.5.8 *Melusta aiheutuva vaara*

Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että melupäästöstä johtuvat vaarat on vähennetty alimmalle mahdolliselle tasolle ottaen huomioon tekniikan kehitys ja käytössä olevat keinot vähentää melua erityisesti melulähteeseen kohdistuvien toimenpitein.

#### 1.5.9 *Täristä aiheutuva vaara*

Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että koneen aiheuttamasta tärinästä johtuvat vaarat on vähennetty alimmalle mahdolliselle tasolle ottaen huomioon tekniikan kehitys ja käytössä olevat keinot vähentää tärinää erityisesti tärinälähteessä.

#### 1.5.10 *Säteilystä aiheutuva vaara*

Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että mikä tahansa säteilyemissio rajoitetaan koneen käytön kannalta välttämättömään määrään ja että sen vaikutukset alttiina oleviin henkilöihin ovat olemattomat taikka säteilyannokset on rajoitettu vaarattomiksi.

#### 1.5.11 *Ulkoisesta säteilystä aiheutuva vaara*

Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että ulkoinen säteily ei häiritse sen toimintaa.

#### 1.5.12 *Laserlaitteista aiheutuva vaara*

Laserlaitteita käytettäessä tulisi ottaa huomioon seuraavat säännökset:

- koneessa oleva laserlaite on suunniteltava ja rakennettava niin, että vältetään vahingossa tapahtuva säteily;
- koneessa oleva laserlaite on varustettava sellaisilla suojuksilla, ettei tehosäteilystä, heijastus- tai hajasäteilystä eikä sekundäärisäteilystä aiheudu vaaraa terveydelle;
- koneessa olevan laserlaitteen havainnointiin tai säätöön tarkoitettujen optisten laitteiden on oltava sellainen, etteivät lasersäteet aiheuta vaaraa terveydelle.

#### 1.5.13 *Pöly-, kaasu- tai muista päästöistä aiheutuvat vaarat*

Kone on suunniteltava, rakennettava ja varustettava siten, että siinä syntyvien kaasujen, nesteiden, pölyjen, höyryjen ja muiden jätteiden aiheuttamat vaarat voidaan välttää.

Jos vaaratekijä on olemassa, koneessa on oltava sellaiset varusteet, joilla edellä tarkoitettujen aineiden voidaan kerätä tai poistaa.

Jollei kone ole täysin suljettu normaalitoiminnan aikana, on aineiden keruu- tai poistolaitteiden oltava mahdollisimman lähellä niiden päästökohtaa.

### 1.6 **Kunnossapito**

#### 1.6.1 *Koneen kunnossapito*

Säätö-, voitelu- ja kunnossapitokohtien on sijaittava vaaravyöhykkeiden ulkopuolella. Säätö-, kunnossapito-, korjaus-, puhdistus- ja huoltotoimenpiteet on oltava mahdollista tehdä koneen ollessa pysähtynyt.

Jollei yhtä tai useampaa mainituista ehdoista voida täyttää teknisistä syistä, edellä tarkoitettujen toimenpiteiden on voitava tehdä vaarattomasti (katso 1.2.5).

Automaattikoneissa ja tarvittaessa muissa koneissa on oltava valmistajan suunnittelema liitännäismahdollisuus vianetsintälaitetta varten.

Automaattikoneiden ne osat, jotka täytyy vaihtaa usein erityisesti tuotannon muutoksen tai kulumisen tai tuotantohäiriön aiheuttaman mahdollisen vaurion vuoksi, on voitava irroittaa ja vaihtaa helposti ja turvallisesti. Osien luoksepäästävyys on mahdollistettava näiden tehtävien suorittaminen tarpeellisin teknisin välinein (kuten työkaluin, mittalaittein) valmistajan yksilöimän menetelmän mukaisesti.

### 1.6.2 *Pääsy työskentelypaikalle ja huoltokohteisiin*

Valmistajan on toimitettava välineet (kuten portaat, tikkaat, kulkutasot), joita käyttämällä pääsee turvallisesti kaikkiin tuotannossa, säädössä ja kunnossapidossa tarvittaviin paikkoihin.

Koneen sellaiset kohdat, joilla henkilöt saattavat joutua kulkemaan tai seisomaan, on suunniteltava ja rakennettava siten, että putoamisvaara vältetään.

### 1.6.3 *Energiansyötön katkaisu*

Jokaisessa koneessa on oltava laitteet, joilla kaikki energiansyöttö katkaistaan. Näiden laitteiden on oltava selvästi tunnistettavissa. Ne on voitava lukita, jos energian uudelleen kytkeminen voi aiheuttaa vaaraa alttiina oleville henkilöille. Jos koneen sähkövirta saadaan verkosta pistokkeella, riittää pistokkeen irrottaminen.

Energiansyötön katkaisu on voitava lukita myös silloin, kun käyttäjä ei voi mistä tahansa paikasta, johon hänellä on pääsy, tarkistaa, että energiansyöttö on katkaistuna.

Energiansyötön katkaisun jälkeen on voitava normaalilla tavalla purkaa koneeseen varastoitunut energia ilman, että alttiina olevat henkilöt joutuvat vaaraan.

Sellaiset piirit, joiden tarkoituksena on esimerkiksi osien kiinnipito, tiedon säilyttäminen tai valaiseminen, saavat edellä tarkoitettua vaatimuksesta poiketen jäädä kytketyiksi energianlähteisiinsä. Tällöin on ryhdyttävä erityistoimenpiteisiin käyttäjän turvallisuuden varmistamiseksi.

### 1.6.4 *Käyttäjän vaikuttaminen koneen toimintaan*

Kone on suunniteltava, rakennettava ja varustettava siten, että käyttäjän tarvitsee vaikuttaa sen toimintaan ahdollisimman vähän.

Jos ei ole vältettävissä, että käyttäjä vaikuttaa koneen toimintaan, se on oltava mahdollista suorittaa helposti ja turvallisesti.

## 1.7 **Opasteet ja ohjeet**

### 1.7.0 *Näyttölaitteet*

Koneen hallintaan tarvittavan tiedon on oltava yksikäsitteistä ja helposti ymmärrettävää.

Se ei saa olla siinä määrin liiallista, että käyttäjä ylikuormittuu.

### 1.7.1 *Varoituslaitteet*

Jos koneessa on varoituslaitteita (kuten ääni- tai valomerkkilaitteita), niiden antamien merkkien on oltava yksikäsitteisiä ja helposti havaittavia.

Koneen käyttäjän on voitava tarkistaa milloin tahansa edellä tarkoitettujen varoituslaitteiden toiminta.

Turvallisuusväreistä ja -merkeistä annettuja erityisdirektiivejä on noudatettava.

### 1.7.2 *Varoittaminen jäljelle jääneistä vaaroista*

Jos toteutetuista toimenpiteistä huolimatta jäljelle jää vaaroja tai jos mahdolliset vaarat eivät ole selvästi havaittavissa (esimerkiksi sähkötilat, radioaktiiviset lähteet, hydraulijärjestelmän ilmanpoisto, katvealueella olevat vaarat), valmistajan on varoitettava niistä.

Edellä tarkoitettuina varoituksina on ensi sijassa käytettävä helposti ymmärrettäviä kuvia tai ne on laadittava koneen käyttömaan kielellä sekä vaadittaessa vielä käyttäjän ymmärtämällä kielellä.

### 1.7.3 *Merkinnät*

Jokaisessa koneessa on oltava helposti luettavalla ja pysyvällä tavalla tehdyt merkinnät, joista ilmenevät seuraavat vähimmäistiedot:

- valmistajan nimi ja osoite;
- EY-merkki, joka sisältää valmistusvuoden (katso liite III);
- sarja- tai tyyppimerkintä;
- mahdollinen sarjanumero.

Jos valmistaja on rakentanut koneen käytettäväksi räjähdysvaarallisessa ympäristössä, koneessa on lisäksi oltava tätä koskeva merkintä.

Koneessa on oltava myös kaikki sen tyyppiä ja turvallista käyttöä koskevat olennaiset tiedot (esimerkiksi tiettyjen pyöriä osien enimmäisnopeus, koneeseen kiinnitettävien työkalujen enimmäishalkaisija, massa).

1.7.4 *Ohjeet*

- a) Kunkin koneen mukana on oltava ohjeet, joissa on ainakin seuraavat tiedot:
- samat tiedot, jotka on merkitty koneeseen (katso 1.7.3) yhdessä koneen huoltoon helpottavien tarvittavien lisätietojen (esimerkiksi maahantuojaan ja huoltoyhtiöiden osoitteiden) kanssa;
  - tiedot koneen ennakkoidusta käytöstä ottaen huomioon 1.1.2 kohdan c alakohdassa tarkoitettu käyttö;
  - tiedot koneen käyttäjälle tarkoitetuista työskentelypaikoista;
  - turvallisuusohjeet, jotka koskevat:
    - koneen käyttöön ottamista;
    - koneen käyttöä;
    - koneen käsittelyä ja joihin sisältyy koneen ja sen eri osien massat, jos niitä säännöllisesti kuljetetaan erikseen;
    - koneen paikalleen asentamista;
    - kokoonpanoa, purkamista;
    - säätöä;
    - kunnossapitoa (huolto ja korjauksia);
    - tarvittaessa perehdyttämishjeita.

Tarvittaessa ohjeissa on kiinnitettävä huomiota sellaisiin tapoihin, joilla konetta ei tulisi käyttää.

- b) Valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan on laadittava ohjeet jollakin sen maan kielellä, jossa kone on tarkoitettu käytettäväksi, ja siihen olisi liitettävä samat ohjeet jollakin muulla yhteisön kielellä kuten valmistusmaan tai sen maan kielellä, johon valmistajan edustaja on sijoittautunut. Tästä vaatimuksesta poiketen kunnossapito-ohjeet, jotka on tarkoitettu valmistajan tai hänen edustajansa usein käyttämien erityisten asiantuntijain käyttöön, voidaan laatia vain yhdellä virallisista yhteisön kielistä.
- c) Ohjeissa on oltava sellaiset piirustukset ja piirroksot, joita tarvitaan konetta käyttöön otettaessa, sen kunnossapidossa, tarkastuksessa, toimintakuntoisuuden tarkastuksessa ja tarvittaessa myös korjauksessa, sekä kaikki erityisesti turvallisuutta ajatellen hyödylliset ohjeet.
- d) Koneen kaupallisessa esitteessä ei saa olla turvallisuusasioista tietoa, joka on ristiriidassa ohjeiden kanssa; siinä on oltava tiedot f alakohdassa tarkoitettusta melupäästästä ja käsikoneen tai käsinohjattavan koneen osalta tiedot 2.2 kohdassa tarkoitettua tärinästä.
- e) Tarvittaessa ohjeissa on annettava asennusta ja kokoonpanoa koskevaa tietoa melun tai tärinän vähentämisestä (kuten vaimentimien käytöstä, peruslaatan lajista ja massasta).
- f) Ohjeissa on annettava seuraavat tiedot koneen synnyttämästä melupäästästä, joko todellinen arvo tai samanlaisella koneella tehtyihin mittauksiin perustuva arvo:
  - A-painotettu äänenpaineen ekvivalenttitaso työskentelypaikalla, jos se ylittää 70 dB(A); tason jäädessä tämän arvon alapuolelle, siitä on ilmoitettava;
  - C-painotettu äänenpaineen huippuarvo työskentelypaikalla, jos se ylittää 63 Pa (130 dB vertailuarvo suhteessa 20 µPa);
  - koneen synnyttämä äänitehotaso, jos A-painotettu äänenpaineen ekvivalenttitaso ylittää 85 dB(A) työskentelypaikalla.

Erittäin suuren koneen osalta äänitehotason asemesta voidaan ilmoittaa koneen ympäriltä yksilöidyistä kohdista mitattu ekvivalentti äänenpainetaso.

Äänitasot on mitattava käyttämällä koneelle sopivinta mittausten menetelmää.

Valmistajan on ilmoitettava, missä koneen toimintaolosuhteissa mittaukset on suoritettu ja mitä mittausten menetelmiä on käytetty.

Jollei työskentelypaikkoja ole määritelty tai niitä ei voida määritellä, äänenpainetasot on mitattava yhden metrin etäisyydeltä koneesta ja 1,60 m korkeudelta lattiasta tai kulkutasosta. Suurimman äänenpaineen paikka ja lukuarvo on ilmoitettava.

- g) Jos valmistaja on rakentanut koneen käytettäväksi räjähdysvaarallisissa ilmaympäristöissä, ohjeissa on annettava kaikki tarvittavat tiedot sellaisen käytön varalta.
- h) Sellaisen koneen osalta, joka on tarkoitettu muidenkin kuin ammattityöntekijöiden käytettäväksi, ohjeet on laadittava ottaen huomioon edellä tarkoitettujen vaatimusten lisäksi se yleinen koulutustaso ja harkintakyky, mitä kohtuudella voidaan sellaisilta käyttäjiltä edellyttää.

## 2 TIETTYJÄ KONERYHMIÄ KOSKEVIA OLENNAISIA LISÄVAATIMUKSIA TERVEYDESTÄ JA TURVALLISUUDESTA

### 2.1 Elintarviketeollisuuskoneet

Edellä 1 luvussa säädettyjen olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimusten lisäksi on ne koneet, jotka on tarkoitettu elintarvikkeiden valmistukseen ja jatkojalostukseen (esimerkiksi keittämiseen, jäähdyttämiseen, pakastamiseen, sulattamiseen, pesemiseen, käsittelyyn tai pakkaamiseen, varastointiin, kuljetukseen tai jakeluun), suunniteltava ja rakennettava siten, että vältetään kaikki myrkytysten, sairauksien tai tartuntojen vaara, ja noudatettava seuraavia hygienian sääntöjä:

- a) Ainesten, jotka joutuvat tai jotka on tarkoitettu joutumaan kosketukseen elintarvikkeiden kanssa, on täytettävä niitä koskevien erityisdirektiivien vaatimukset. Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että edellä tarkoitettut ainekset saadaan puhdistettua ennen jokaista käyttökertaa.
- b) Kaikkien pintojen liitoksineen on oltava sileitä ja ilman reunoja ja rakoja, joihin voisi kerääntyä orgaanista ainetta.
- c) Koneen rakenneosat on suunniteltava siten, että ulkonemia, teräviä reunoja ja syvennyksiä on mahdollisimman vähän. Osat tulisi ensi sijaisesta valmistaa hitsaamalla tai muulla jatkuvalla liitostavalla. Ruuvien, ruuvinkantojen ja niittien käyttö on kiellettyä teknisesti välttämättömiä tapauksia lukuun ottamatta.
- d) Kaikki elintarvikkeita koskettavat pinnat on voitava puhdistaa ja desinfioida helposti purkamalla, jos mahdollista, koneesta helposti irroitettavat osat. Sisäpintojen käyristyssäteiden on oltava riittävät perusteellisen puhdistuksen suorittamiseksi.
- e) Elintarvikkeista sekä puhdistuksesta, desinfiointista ja huuhtelusta peräisin olevan nesteen on voitava poistua koneesta esteettömästi (käyttämällä mahdollista "puhdistus"-asentoa).
- f) Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että estetään kaikkien nesteiden ja elävien olioiden, erityisesti hyönteisten, pääsy tai minkä tahansa orgaanisen aineen kertyminen paikkoihin, joita ei voida puhdistaa (esimerkiksi asettamalla tiiviste koneen ja sen alustan välille koneessa, jota ei ole asennettu jalustalle tai pyörille taikka käyttämällä tiivistettyjä rakenneyksiköitä).
- g) Kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että mikään apuaine (esimerkiksi voiteluaine) ei pääse kosketukseen elintarvikkeiden kanssa. Tarvittaessa kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että tämän vaatimuksen jatkuva noudattaminen voidaan tarkistaa.

#### O h j e e t

Edellä 1 luvussa vaadittujen tietojen lisäksi ohjeista on ilmentävä suositeltavat puhdistus-, desinfiointi- ja huuhteluaineet sekä -menetelmät (sekä helposti käsiksi päästävien paikkojen että sellaisten kohteiden osalta, joihin pääsy ei ole mahdollista tai tarkoituksenmukaista, kuten putkiston osalta, jotka on puhdistettava paikalla).

### 2.2 Käsikoneet tai käsinohjattavat koneet

Edellä 1 luvussa säädettyjen olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimusten lisäksi käsikoneiden sekä käsinohjattavien koneiden on vastattava seuraavia olennaisia terveys- ja turvallisuusvaatimuksia:

- koneella on oltava sen tyyppiä vastaava riittävän kokoinen tukipinta ja riittävän monta kädensijaa ja sopivankokoista tukea, joilla varmistetaan koneen vakavuus valmistajan ennakoimissa käyttöolosuhteissa;
- jos kädensijoista ei voida irroittaa otetta täysin vaaratta, koneessa on oltava käynnistimet ja pysäyttimet, jotka on järjestettävä siten, että niitä voidaan käyttää irrottamatta otetta kädensijoista lukuun ottamatta tapauksia, joissa se on teknisesti mahdotonta tai joissa tarkoitukseen on varattu erillinen hallintalaite;
- koneen suunnittelulla, rakenteella tai varusteilla on poistettava vahingossa tapahtuvan käynnistymisen vaara ja vaara, että koneen käynti jatkuu vielä sen jälkeen, kun käyttäjä on irrottanut otteensa kädensijoista. Jos tätä vaatimusta ei ole teknisesti mahdollista täyttää, on ryhdyttävä muihin vastaaviin toimenpiteisiin;
- käsikone on suunniteltava ja rakennettava siten, että tarvittaessa työstökohtaan voidaan nähdä.

#### O h j e e t

Ohjeissa on annettava seuraavat tiedot käsikoneesta ja käsinohjattavasta koneesta aiheutuvasta ääristä:

- käsivarsiin kohdistuvan kiihtyvyyden painotettu tehollisarvo (RMS-arvo) asianmukaisella testausmenetelmällä mitattuna sen ylittäessä 2,5 m/s<sup>2</sup>. Jos kiihtyvyys ei ylitä 2,5 m/s<sup>2</sup>, siitä on mainittava.

Jos soveltuva testausmenetelmä ei ole, valmistajan on ilmoitettava, millä mittausten menetelmällä ja missä oloissa mittaus on tehty.



**2.3 Puun ja vastaavien ainesten työstökoneet**

Edellä 1 luvussa säädettyjen olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimusten lisäksi koneen, jolla työstetään puuta tai fysikaalisilta ja teknisiltä ominaisuuksiltaan vastaavanlaisia aineksia, kuten korkkia, luuta, kovaa kumia tai kovaa muovia taikka muita samanlaisia kiinteitä aineksia, on täytettävä seuraavat olennaiset terveys- ja turvallisuusvaatimukset:

- a) kone on suunniteltava, rakennettava ja varustettava siten, että työstettävät kappaleet voidaan asettaa ja ohjata koneeseen turvallisesti; jos työkappaletta pidetään käsin työpöydällä, työpöydän on oltava riittävän vakaa työn aikana eikä se saa haitata työkappaleen liikettä;
  - b) kone, jota mahdollisesti käytetään olosuhteissa, joihin liittyy työstettävien kappaleiden sinkoutumisvaara, on suunniteltava, rakennettava ja varustettava siten, että tämä sinkoutuminen vältetään tai, jos näin ei ole tehty, siten, että sinkoutuminen ei aiheuta tapaturman vaaraa käyttäjälle eikä alttiina oleville henkilöille;
  - c) koneessa on oltava automaattinen jarru, joka pysäyttää työkalun riittävän nopeasti, jos työkalua voidaan koskettaa sen pysähtymisen aikana;
  - d) jos työkalu on osana muussa kuin täysautomaattisessa koneessa, kone on suunniteltava ja rakennettava siten, että poistetaan vakavan onnettomuuden vaara tai vähennetään sitä esimerkiksi käyttämällä pyöreää kutteria tai rajoittamalla leikkuusvyövyttä.
-

## LIITE II

**A. EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksen sisältö<sup>(1)</sup>**

EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksessa on oltava seuraavat tiedot:

- valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan nimi ja osoite<sup>(2)</sup>;
- kuvaus koneesta<sup>(3)</sup>;
- tieto kaikista asiaa koskevista säännöksistä, jotka kone täyttää;
- tarvittaessa ilmoitetun laitoksen nimi ja osoite sekä EY-tyyppitarkastustodistuksen numero;
- tarvittaessa sen ilmoitetun laitoksen nimi ja osoite, jolle tekninen rakennetiedosto on annettu 8 artiklan 2 kohdan c alakohdan mukaisesti;
- tarvittaessa sen ilmoitetun laitoksen nimi ja osoite, joka on suorittanut 8 artiklan 2 kohdan c alakohdan toisen luettelakohdan mukaisen tarkastuksen;
- tarvittaessa viittaus yhdenmukaistettuihin standardeihin;
- tarvittaessa tieto käytetyistä kansallisista standardeista ja eritelmistä;
- sen henkilön yksilöinti, jolla on valmistajan tai valmistajan edustajan antama allekirjoitusvaltuus

**B. Valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan antaman vakuutuksen sisältö (4 artiklan 2 kohta)**

Edellä 4 artiklan 2 kohdassa tarkoitettussa vaatimustenmukaisuusvakuutuksessa on oltava seuraavat tiedot:

- valmistajan tai edustajan nimi ja osoite;
- kuvaus koneesta tai koneenosista;
- ilmoitus, että osakonetta ei oteta käyttöön ennen kuin koneesta, johon se liittyy, on annettu tämän direktiivin säännösten mukainen vaatimustenmukaisuusvakuutus;
- allekirjoittajan yksilöinti.

---

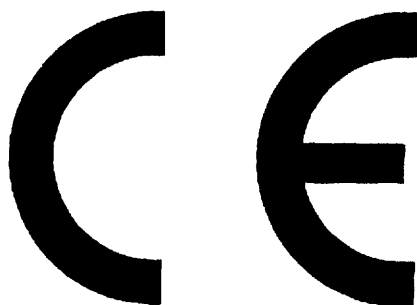
<sup>(1)</sup> Vakuutus on laadittava samalla kielellä kuin ohjeet (ks. liitteessä I olevaa 1.7.4 kohtaa ja sen on oltava tehty joko koneella tai tekstaten suuraakkosin)

<sup>(2)</sup> Toiminimi ja täydellinen osoite; edustajan on ilmoitettava myös valmistajan toiminimi ja osoite

<sup>(3)</sup> Koneen kuvaus (esimerkiksi merkki, tyyppi, sarjanumero)

*LIITE III***EY-MERKKI**

*EY-merkin* muodostaa alla oleva tunnus ja sen vuosiluvun kaksi viimeistä numeroa, jona merkki on kiinnitetty koneeseen.



EY-merkin eri osilla on oltava pääpiirteissään samat pystysuorat mitat, jotka eivät saa olla vähempää kuin 5 millimetriä.



## LIITE IV

KONELAJIT, JOIHIN ON SOVELLETTAVA 8 ARTIKLAN 2 KOHDAN b JA c ALAKOHDAN  
MENETTELYÄ

- 1 Puun ja lihan työstämiseen käytettävät (yksi- tai moniteräiset) pyörösahat.
- 1.1 Työstön aikana paikallaan pysyvällä terällä varustetut sahat, joissa on kiinteä pöytä ja työkappale syötetään käsin tai joissa on irroitettava syöttölaite.
- 1.2 Työstön aikana paikallaan pysyvällä terällä varustetut käsikäyttöiset sahat, joissa on edestakaisin liikkuva sahauspöytä tai -kelkka.
- 1.3 Työstön aikana paikallaan pysyvällä terällä varustetut sahat, joissa on rakenteellisena osana mekaaninen syöttölaite ja panostus tai poisto tapahtuu käsityönä.
- 1.4 Työstön aikana siirtyvällä terällä varustetut sahat, joissa on mekaaninen syöttölaite ja panostus tai poisto tapahtuu käsin.
- 2 Puuntyöstöön käytettävät käsisyöttöiset oikohöylät.
- 3 Puuntyöstöön käytettävät yhdeltä puolelta työstävät tasohöylät, joissa työkappale syötetään tai poistetaan käsin.
- 4 Puun tai lihan työstämiseen käytettävät vannesahat, joissa on työpöytä tai liikkuva kelkka ja joissa työkappale syötetään tai poistetaan käsin.
- 5 Puuntyöstöön käytettävät 1–4 ja 7 kohdan mukaisista koneista kootut yhdistelmäkoneet.
- 6 Puuntyöstöön käytettävät käsisyöttöiset monikaraiset tapituskoneet.
- 7 Puuntyöstöön käytettävät pystyjiyrinkoneet.
- 8 Moottorisahat.
- 9 Kylmänä tapahtuvaan metallintyöstöön käytettävät puristimet sekä särmäyskoneet, joissa aines syötetään tai poistetaan käsin ja joiden liikkuvien osien liike saattaa ylittää 6 mm ja nopeus saattaa ylittää 30 mm/s.
- 10 Muovin ruisku- tai painevalukoneet, joissa aines täytetään tai poistetaan käsin.
- 11 Kumin ruisku- tai painevalukoneet, joissa aines täytetään tai poistetaan käsin.
- 12 Pulttipistoolit.

## LIITE V

## EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

- 1 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus on menettely, jolla valmistaja tai valmistajan yhteisöön sijoittautunut edustaja vakuuttaa, että markkinoille saatettava kone täyttää kaikki sitä koskevat olennaiset terveys- ja turvallisuusvaatimukset.
  - 2 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksen allekirjoittaminen antaa valmistajalle tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneelle edustajalle oikeuden kiinnittää EY-merkki koneeseen.
  - 3 Ennen EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksen laatimista valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan on varmistauduttava siitä ja kyettävä takaamaan se, että jäljempänä luetellut asiakirjat ovat nyt ja tulevaisuudessa hänen käytettävissään minkä tahansa tarkastuksen varalta.
    - a) Tekninen rakennetiedosto, jossa on
      - koneen yleispiirustus ja siihen liittyvät ohjauspiirien piirustukset;
      - täydelliset ja yksityiskohtaiset piirustukset laskelmineen, testaustuloksineen ja muine tietoineen, joita tarvitaan tarkastettaessa, onko kone olennaisien turvallisuusvaatimusten mukainen;
      - luettelo:
        - tämän direktiivin olennaisista vaatimuksista,
        - standardeista, ja
        - muista teknisistä eritelmistä, joita on käytetty koneen suunnittelussa;
      - selostus menetelmistä, joita on sovellettu koneesta johtuvien vaaratekijöiden poistamiseksi;
      - niin haluttaessa toimivaltaiselta laitokselta tai laboratoriolta saadut tekniset selosteet tai todistukset;
      - jos koneen vakuutetaan olevan sitä koskevan yhdenmukaistetun standardin mukainen, tekniset selosteet, joista ilmenevät tulokset testeistä, jotka valmistajan valinnan mukaan hän itse on suorittanut tai suorittanut toimivaltaisella laitoksella tai laboratoriolalla<sup>(1)</sup>;
      - koneen ohjekirja;
    - b) Sarjatuotteiden osalta ne toimenpiteet, jotka pannaan täytäntöön sen varmistamiseksi, että kone pysyy direktiivin säännösten mukaisena.
- Valmistajan on suoritettava komponenteille, tarvikkeille ja valmiille koneille tarpeelliset tutkimukset tai testit määrittääkseen, kelpaako kone suunnittelunsa ja rakenteensa puolesta turvallisesti asennettavaksi ja käyttöön otettavaksi.
- Jos asiakirjoja ei kyetä esittämään toimivaltaisen kansallisen viranomaisen pyytessä niitä asiallisin perustein, sitä voidaan pitää riittävänä perusteena epäillä, vastaako kone direktiivin vaatimuksia.
- 4 a) Edellä 3 kohdassa tarkoitettujen asiakirjojen ei tarvitse olla jatkuvasti käytettävissä, mutta ne on voitava koota ja esittää sellaisen määräajan kuluessa, joka on oikeassa suhteessa niiden tärkeyteen. Asiakirjoissa ei tarvitse olla yksityiskohtaisia suunnitelmia tai muita erityistietoja koneen valmistuksessa käytetyistä osakoonpanoista, jos niiden tietäminen ei ole olennaista tärkeimpien turvallisuusvaatimusten mukaisuuden todentamisessa.
  - b) Edellä 3 kohdassa tarkoitetut asiakirjat on säilytettävä ja pidettävä toimivaltaisten kansallisten viranomaisten saatavilla vähintään 10 vuotta koneen tai viimeisen sarjavalmisteen valmistetun kappaleen valmistuspäivästä.
  - c) Edellä 3 kohdassa tarkoitetut asiakirjat, koneen ohjekirjaa lukuun ottamatta, on laadittava jollakin yhteisön virallisista kielistä.

(<sup>1</sup>) Laitos tai laboratorio katsotaan toimivaltaiseksi, jos se täyttää asiaa koskevissa yhdenmukaistetuissa standardeissa asetetut arviointiperusteet

## LIITE VI

## EY-TYYPPITARKASTUS

- 1 EY-tyyppitarkastus on menettely, jolla ilmoitettu laitos toteaa ja varmentaa, että koneen mallikappale täyttää tämän direktiivin sitä koskevat säännökset.
- 2 Valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan on tehtävä koneen yhden mallikappaleen EY-tyyppitarkastusta koskeva hakemus yhdelle ilmoitetulle laitokselle.

Hakemuksessa on oltava:

- valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan nimi ja osoite sekä koneen valmistuspaikka;
- tekninen rakennetiedosto, jossa on ainakin:
  - koneen yleispiirustus ja siihen liittyvät ohjauspiirien piirustukset;
  - täydelliset ja yksityiskohtaiset piirustukset laskelmineen, testaustuloksineen ja muine tietoineen, joita tarvitaan tarkastettaessa, onko kone olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimuksien mukainen;
  - selostus tavoista, joita on käytetty koneesta johtuvien vaaratekijöiden välttämiseksi, sekä luettelo käytetyistä standardeista;
  - koneen ohjekirja;
  - sarjavalmistajien osalta valmistuksessa käytetyt toimenpiteet, jotka pannaan täytäntöön sen varmistamiseksi, että kaikki valmistetut koneet ovat tämän direktiivin säännösten mukaisia.

Hakemuksen mukana on oltava suunniteltua tuotantoa edustava kone tai, tietyissä tapauksissa, tieto siitä missä kone voidaan tarkastaa.

Edellä tarkoitetuissa asiakirjoissa ei tarvitse olla yksityiskohtaisia suunnitelmia tai muita erityistietoja koneen valmistukseen käytetyistä osakokoonpanoista, jos niiden tietäminen ei ole olennaista tärkeimpien turvallisuusvaatimusten mukaisuuden todentamisessa.

- 3 Ilmoitetun laitoksen on tehtävä EY-tyyppitarkastus jäljempänä esitetyllä tavalla:
  - sen on tarkastettava tekninen rakennetiedosto sen asiasisällön ja toimitetun koneen vastaavuuden todentamiseksi;
  - koneen tarkastuksen aikana laitoksen on:
    - a) varmistauduttava, että kone on valmistettu teknisen rakennetiedoston mukaisesti ja että sitä voidaan käyttää turvallisesti sille tarkoitetuissa työskentelyolosuhteissa;
    - b) varmistauduttava, että jos standardeja on käytetty, niitä on sovellettu oikein;
    - c) tehtävä tarvittavat tarkastukset ja testit sen tarkastamiseksi, että kone on sitä koskevien olennaisten vaatimusten mukainen.
- 4 Jos mallikappale vastaa sitä koskevia säännöksiä laitoksen on laadittava EY-tyyppitarkastustodistus, joka on annettava hakijalle. Tässä todistuksessa on todettava tarkastuksen perusteella tehdyt päätelmät ja kaikki sitä annettaessa ehkä asetetut ehdot, ja todistuksen mukaan on liitettävä hyväksytyyn mallikappaleen yksilöimiseksi tarvittavat selostukset ja piirustukset.

Komissio, jäsenvaltiot ja muut hyväksytyt laitokset voivat saada jäljennöksen todistuksesta ja, perustellusta pyynnöstä, teknisestä rakennetiedostosta ja tehtyjä tarkastuksia ja testejä koskevista selosteista.

- 5 Valmistajan tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneen edustajan on toimitettava ilmoitetulle laitokselle tiedot kaikista muutoksista, pienistäkin, jotka hän on tehnyt tai suunnittelee tekevänsä koneeseen, jota tarkastuksessa ollut kone edustaa. Ilmoitetun laitoksen on tarkastettava edellä tarkoitettujen muutokset ja ilmoitettava valmistajalle tai valmistajan yhteisöön sijoittautuneelle edustajalle, pysyykö EY-tyyppitarkastustodistus voimassa.
- 6 Laitoksen, joka kieltäytyy antamasta EY-tyyppitarkastustodistusta, on ilmoitettava tästä muille ilmoitetuille laitoksille. Laitos, joka peruuttaa EY-tyyppitarkastustodistuksen, on ilmoitettava tästä sille jäsenvaltiolle, joka sen on ilmoittanut. Edellä tarkoitetun jäsenvaltion on puolestaan ilmoitettava tämä ja tehdyn päätöksen perustelut muille jäsenvaltioille ja komissiolle.
- 7 EY:n tyyppitarkastusmenettelyä koskevat asiakirjat ja kirjeenvaihto on laadittava sen jäsenvaltion virallisella kielellä, johon ilmoitettu laitos on sijoittautunut, tai muulla laitoksen hyväksymällä kielellä.

## LIITE VII

VÄHIMMÄISVAATIMUKSET, JOTKA JÄSENVALTIOIDEN ON OTETTAVA HUOMIOON  
LAITOKSIA NIMETTÄESSÄ

- 1 Tarkastukseen liittyviä testejä suorittava laitos, sen johtaja ja henkilökunta eivät saa olla tarkastamiensa koneiden suunnittelijoita, valmistajia, toimittajia tai asentajia eivätkä näiden edustajia. He eivät saa suoranaisesti eivätkä edustajina osallistua koneiden suunnitteluun, rakentamiseen, markkinoille saattamiseen tai kunnossapitoon. Tämä ei sulje pois mahdollisuutta vaihtaa teknistä tietoa valmistajan ja laitoksen välillä.
- 2 Laitoksen ja sen henkilökunnan on tehtävä tarkastukseen liittyvät testit mahdollisimman suurta ammatillista luotettavuutta ja teknistä pätevyyttä osoittaen ja heidän oltava riippumattomia kaikesta sellaisesta painostuksesta ja houkuttelusta, erityisesti taloudellisesta, joka voisi vaikuttaa heidän arviointiinsa tai tarkastuksen tuloksiin, erityisesti niiden henkilöiden tai henkilöryhmien taholta, joilla on etua tarkastuksen tuloksesta.
- 3 Laitoksen käytettävissä on oltava tarvittava henkilöstö ja tarvittavat välineet, jotta se voi asianmukaisesti hoitaa ne hallinnolliset ja tekniset tehtävät, jotka liittyvät vaatimustenmukaisuuden tarkastamiseen. Sillä on oltava mahdollisuus käyttää erikoistarkastuksiin vaadittavia laitteita.
- 4 Tarkastuksista vastaavalla henkilöstöllä on oltava:
  - hyvä tekninen ja ammatillinen koulutus;
  - riittävät tiedot tehtäviä testejä koskevista vaatimuksista ja riittävä kokemus tällaisten testien suorittamisesta;
  - kyky laatia todistuksia, pöytäkirjoja ja selosteita, joilla todennetaan tarkastuksen tulokset.
- 5 Tarkastushenkilöstön puolueettomuus on taattava. Henkilöstön palkkaus ei saa olla riippuvainen suoritettujen testien määrästä eikä niiden tuloksista.
- 6 Laitoksella on oltava vastuuvakuutus, jollei tällainen vastuu kuulu valtiolle kansallisen lainsäädännön mukaisesti tai jäsenvaltio itse ole välittömästi vastuussa testeistä.
- 7 Laitoksen henkilöstöllä on oltava salassapitovelvollisuus kaikkien niiden tietojen suhteen, jotka se saa tehtäviään suorittaessaan tämän direktiivin mukaisesti tai direktiivin täytäntöön panemiseksi annettujen kansallisten säännöksen nojalla (poikkeuksena tiedot sen valtion toimivaltaisille hallintoviranomaisille, jossa laitos toimii).