jusline®
»» Recht. Schnell

Sie können die QR Codes nützen um später wieder auf die neuste Version eines Gesetzestexts zu gelangen.

TE UVS Steiermark 2007/02/16 43.14-9/2005

JUSLINE Entscheidung

Veröffentlicht am 16.02.2007

Spruch

Der Unabhängige Verwaltungssenat für die Steiermark hat durch das Senatsmitglied Dr. Monika Merli über die Berufung der H P GmbH, P 225, gegen den Bescheid der Bezirkshauptmannschaft Leoben vom 07.09.2005, GZ: 4.1 178-04/43, wie folgt entschieden: Die bekämpfte maschinentechnische Auflage (Punkt 2. in der Auflagenaufzählung im Spruch des oben genannten Bescheides) mit dem Inhalt Eine Gesamtkonformitätserklärung für die verkettete Anlage vom Aufgeben der Späne auf den Trogkettenförderer bis hin zu den Füllstationen für die LKWs ist auszustellen und im Betrieb aufzubewahren wird ersatzlos behoben. Die übrigen Spruchteile des gewerbebehördlichen Genehmigungsbescheides bleiben unberührt.

Rechtsgrundlagen: § 66 Abs 4 Allgemeines Verwaltungsverfahrensgesetz 1991 idgF (AVG) §§ 74, 77 Gewerbeordnung 1994 (GewO) iVm §§ 92 Abs 2 und 93 Abs 2 ArbeitnehmerInnenschutzgesetz (ASchG)

Text

Mit dem Bescheid vom 07.09.2005 zu GZ: 4.1 178-04/43, erteilte die Bezirkshauptmannschaft Leoben aufgrund des Antrages der H P GmbH vom 25.11.2004 die (nachträgliche) gewerbebehördliche Genehmigung für die Errichtung und den Betrieb einer Pelletieranlage samt vorgeschaltener Spänetrocknungsanlage am Standort L, T 57-59, auf Grundstück, KG G, nach Maßgabe der mit dem Genehmigungsvermerk vorversehenen Projektsunterlagen und unter Zugrundelegung der von der Antragstellerin vorgelegten Betriebsbeschreibung. Gemäß § 77 GewO wurden der H P GmbH eine Reihe von Auflagen (Bautechnik, Brandschutztechnik, Maschinentechnik, Elektrotechnik) vorgeschrieben. Die maschinentechnische Auflage (Punkt 2. in der Auflagenauflistung) hat folgenden Inhalt: Eine Gesamtkonformitätserklärung für die verkettete Anlage vom Aufgeben der Späne auf den Trogkettenförderer bis hin zu den Füllstationen für die LKWs ist auszustellen und im Betrieb aufzubewahren. Die Notwendigkeit der Vorschreibung dieser Auflage wurde im erstinstanzlichen Verfahren vom maschinentechnischen Sachverständigen (ausschließlich) damit begründet, es handle sich bei der gegenständlichen Anlage um eine verkettete Anlage im Sinne der Maschinensicherheitsverordnung. Die Berufung der H P GmbH richtete sich gegen die Vorschreibung der zitierten Auflage. Es gäbe aus ihrer Sicht und nach Rücksprache mit dem TÜV Österreich keinen Anlass zu dieser Auflage. Alle verwendeten Maschinen seien CE-konform und entsprechend CE-gekennzeichnet. Es bestünde keine tief greifende Verknüpfung der Pelletieranlage gemäß ASchG und AMVO. Neue Gefahren, die sich durch die Zusammenschaltung ergeben würden, würden durch den TÜV Österreich untersucht werden. Die Berufungswerberin ersuchte um Überarbeitung des Punktes im Bescheid. Die Funktionsweise der Anlage wird in der maschinentechnischen Beschreibung des Genehmigungsbescheides wie folgt dargestellt: Sägespäne, die aus diversen Produktionsstätten angeliefert werden, werden mittels Fördergeräten in einen Nass-Spänesilo befördert. Dieser Silo dient als Vorrats- bzw. Pufferbehälter. Aus diesem Nass-Spänesilo werden die Späne mittels Fräse ausgetragen und über eine Siebanlage dem Bandtrockner zugeführt. In diesem Bandtrockner werden die Späne auf die entsprechend Feuchte getrocknet,

und mittels Fördergeräten in den Trocken-Spänesilo befördert. Vom Trocken-Spänesilo werden die Späne mittels Fräse ausgetragen über Fördersysteme in die Pelletshalle befördert. Über eine Hammermühle, in welcher die Späne zerkleinert werden, werden die Späne über einen Konditioneur, in welchem eine Feuchtigkeitszugabe erfolgen kann, in den Reifebehälter und von dort weiter zu den Pressen befördert. In den Pelletspressen werden die Späne durch eine Matritze zu Pellets gepresst. Die warmen Pellets werden in einen Kühler befördert, wo sie mit Frischluft abgekühlt und ausgehärtet werden. Über Fördereinrichtungen werden die Pellets zu einem Doppelsieb und anschließend über Elevatoren in die Pelletssilos gefördert, wobei Feinteile über Absaugvorrichtungen abgeschieden und dem Pelletierprozess wieder zugeführt werden. Von den Pelletssilos werden die Pellets über Fördereinrichtungen zu einem Verladesieb gefördert von welchem aus die Beladung der LKWs erfolgt. Die Anlage läuft ohne Stillstand im 3-Schichtbetrieb. Im Betrieb ist keine permanente Anwesenheit eines Arbeitnehmers erforderlich. Es muss nur eine Person kurzfristig verfügbar sein. In der maschinentechnischen Beschreibung werden weiters die einzelnen Maschinen aufgelistet, ihre Funktion erklärt und der Produktionsablauf genau beschrieben. Von der Sicherheitstechnik her ist festgehalten, dass die Anlage in der Weise als verkettete Anlage ausgeführt ist, als dass dann, wenn ein Maschinen- bzw. Anlagenteil ausfällt, eine Störung hat, oder durch einen Füllstandsmelder, Stopfmelder oder Drehzahlwächter prozessablauftechnisch angehalten bzw. auch angefahren wird, nach- bzw. vorfolgende Anlagenteile automatisch entsprechend nachgeregelt werden. Die Anlage ist großteils als geschlossene Anlage ausgeführt. Die Anlagenteile haben Sicherheitsendschalter, sodass bei Betätigung bzw. Öffnung von Revisionsklappen bzw. Schauöffnungen eine automatische Abschaltung des Anlagenteiles erfolgt. Somit besteht keine Verletzungsgefahr durch sich drehende bzw. bewegende Teile. Jeder Störfall ist quittierpflichtig und wird entsprechend protokolliert. Erst nach Quittierung kann die ausgefallene Anlagenkomponente wieder in Betrieb genommen werden. Die Beschickung des Nassspänesilos wird als einziger Anlagenteil im offenen System betrieben. Die Bedienung des Trogkettenförderers erfolgt mittels Totmannschaltung und einer Starttaste. Unbefugtes Bedienen wird durch einen Schlüsselschalter verhindert. Die gesamte Pelletieranlage wird in 3 Sicherheitskreise (Not-Aus-Kreise) unterteilt. 1. Kreis: Aufgabe Späne (Pos. A 01 01) bis Eintritt in das Pelletiergebäude (Pos. E 11 1) Späneaufgabe, Nassspansilobefüllung, Austragung Nassspansilo, Schwingsieb, Spänetrockner, Befüllung Trockenspansilo, Austragung Trockenspansilo, Spänetransport in die Pelletierhalle. 2. Kreis:

Hammermühlenvorbehälter (Pos. F 21) bis Befüllung der Pelletssilos (Pos. H 5 1) Hammermühle, Filteranlagen, Konditioneur, Reifebehälter, Pelletspressen, Schwingsieb, Befüllung Pelletssilos. 3. Kreis: Austragung Pelletssilos (Pos. I 3 3) bis Verladung (K 4 1) Beschickung Verladung, Trommelsieb, Verladeeinrichtung. In der elektrotechnischen Beschreibung der Anlage wird zum Explosionsschutz - soweit hier maßgeblich - Folgendes ausgeführt: Das für die Pellets eingesetzte Holzmaterial sind hauptsächlich Fichtenholzspäne (Kleinstmengen Kiefer bzw. Lärche) aus dem holzverarbeitenden Betrieb M-M GmbH in L. Die gelieferten Späne haben eine Holzfeuchte von 50 Prozent bis 120 Prozent. Holzstäube als Vormaterial können ausgeschlossen werden. Die zwei Spänesilos (Nass- und Trockenspänesilo) müssen einer Ex-Zone 21 entsprechen, weil auch der Nassspänesilo zur Lagerung von getrockneten Spänen eingesetzt werden kann. In den Silos wurden Druckentlastungsflächen entsprechend VDI 3673 eingebaut. Über die Dimensionierung der Druckentlastung liegt eine statische Berechnung der Firma W vom 10.11.2004 vor. Bei einem reduzierten Explosionsdruck von 0,35 bar ergibt sich eine notwendige Fläche von 32,43 m2, welche durch die Ausführung von vier Entlastungen in der Decke und 25 im oberen Silobereich angebrachten Berstscheiben erbracht wird. Die Fördereinrichtungen (Elevatoren, Trogkettenförderer) sind entsprechend der Ex-Zone 22 ausgeführt. Die Hammermühle samt aufgesetzter Filteranlage ist im Inneren als Ex-Zone 21 geplant. Die Druckentlastung entsprechend VDI 3673 erfolgt mit einer Rohrleitung ins Freie. Die Dimensionierung der Druckentlastung wurde von der Firma S ausgelegt. Es liegt eine Berechnung vom 31.01.2005 vor, aus der sich eine erforderliche Entlastungsfläche von 0,53 m2 ergibt. Nicht in die Berechnung mit einbezogen wurde der Ausblaskanal ins Freie (ca. 1,5 m). Deshalb wurde der Konsenswerberin in der Auflage Punkt 8.) des Bescheides vorgeschrieben, von einer Fachfirma (zB Hersteller der Filteranlage) eine Berechnung der erforderlichen Fläche der Druckentlastung der Hammermühle samt Filteranlage über den Entlastungsschlot vorzulegen, aus welcher die ausreichende Dimensionierung nach VDI 3673 ersichtlich ist. Die Absaugfilteranlage, die den Pelletskühler absaugt, ist in Ex-Zone 20 geplant und ist mit entsprechenden Druckentlastungsflächen nach VDI 3673 ausgestattet. Die Absaugleitung des Pelletskühlers bis zum Filter wurde in Ex-Zone 22 geplant. Die Dimensionierung der Druckentlastung wurde von der Firma S ausgelegt. Aus der Berechnung vom 31.01.2005 ergibt sich eine erforderliche Entlastungsfläche von 1,53 m2, welche in Form von Berstscheiben ins Freie ausgeführt wurde. In den beiden Pelletsilos sind nach BGBl 739, Ausgabe August 2002, keine besonderen

Explosionsschutzmaßnahmen notwendig, da die Pellets einen sehr geringen Anteil an Feinstaub aufweisen. Aus Sicherheitsdenken wurden dennoch Druckentlastungsflächen im Deckenbereich eingeplant. Auflage unter Punkt 11.) schreibt der Konsenswerberin die Erstellung eines aktuellen Ex-Zonen-Planes gemäß der Zonen-Aufzählung vor, in welchem die Zonen eindeutig in Grundriss und Schnitt dargestellt sind. In Einem wird darauf hingewiesen, dass dieser Ex-Zonen-Plan Bestandteil des Explosionsschutzdokumentes gemäß der Verordnung explosionsfähige Atmosphären - VEXAT BGBl. II Nr. 309/2004 ist. Im Berufungsverfahren ersuchte der Unabhängige Verwaltungssenat für die Steiermark den im erstinstanzlichen Verfahren für den Bereich Maschinentechnik tätig gewordenen Sachverständigen DI Gernot Wilfling, zu den Berufungsausführungen Stellung zu nehmen. In der bezughabenden Stellungnahme vom 30.03.2006 verwies der Amtsachverständige darauf, dass es sich bei der Pelletieranlage - entgegen den Berufungsausführungen - um eine Anlage handle, die gemäß Maschinen-Sicherheitsverordnung - hier zitierte der Sachverständige die Begriffsbestimmung des § 3 Abs 4 Maschinen-Sicherheitsverordnung (Begriff Maschine), wonach als Maschine ua. auch eine Gesamtheit von Maschinen betrachtet werde, die, damit sie zusammenwirken, so angeordnet seien und betätigt werden, dass sie als Gesamtheit funktionieren (verkette Maschinen) - in Verkehr zu bringen sei. Die Pelletieranlage sei unter anderem steuerungstechnisch verknüpft und werde in der Berufung auch festgehalten, dass neue Gefahren, die sich durch die Zusammenschaltung ergeben, durch den TÜV untersucht werden. Darüber hinaus habe die Konsenswerberin selbst definiert, dass die gesamte Anlage als verkette Anlage ausgeführt sei und sei dies auch in die maschinentechnische Beschreibung der Anlage im Genehmigungsbescheid eingeflossen. Zu der vom Berufungswerber in Frage gestellten Notwendigkeit der Auflage führte der Sachverständige Folgendes aus: Auf Seite 9 im Bescheid der Bezirkshauptmannschaft Leoben vom 07.09.2005 unter Punkt (C), maschinentechnische Beschreibung werden 3 Not-Aus-Kreise definiert. Diese Einteilung erfolgte aus prozessbedingten Überlegungen. Diese Not-Aus-Kreise definieren sicherheitstechnische und steuerungstechnische Verknüpfungen. Der Begriff tief greifende Verkettung sowie geringfügige Verkettung wird im Erlass des Amtes der Steiermärkischen Landesregierung, Rechtsabteilung 4, vom 13.01.1997 mit der GZ: 04-05/6-96/11, angeführt und festgelegt. Dieser Erlass bezieht sich auf einen Erlass des Bundesministeriums für wirtschaftliche Angelegenheiten vom 11.12.1996. Bei gegenständlicher Pelletieranlage ist durch geeignete Wahl von Not-Aus-Kreisen unter Berücksichtigung von Pufferspeichern (Silospeicher) eine Betrachtung in Form der Sichtweise einer geringfügigen Verkettung möglich. Für diesen Fall wäre eine Gesamtkonformitätserklärung, wie sie als Auflage im Bescheid der Bezirkshauptmannschaft Leoben vom 07.09.2005 vorgeschrieben wurde, nicht notwendig.... Im gegenständlichem Fall wären für die Anlagenteile, die in Not-Aus-Kreise eingeteilt sind, inklusive der jeweiligen Pufferbehälter, Gesamtkonformitätserklärungen als verkettete Anlage auszustellen.

Die Pufferbehälter als Schnittstellen wären sicherheitstechnisch

zu beurteilen (akkreditierte Stelle, TÜV, Ziviltechniker, etc.)

.... Es ist demzufolge detailliert darzustellen, wie die gesamte

Anlage mittels Pufferspeichern so unterteilt wird, dass eine tief

greifende Verkettung gemäß Erlass des Amtes der Steiermärkischen

Landesregierung Rechtsabteilung 4 vom 13.01.1997 mit der GZ:

04-05/6-96/11 nicht gegeben ist... Der in der Stellungnahme

zitierte Erlass des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten vom 11.12.1996 (!) bezieht sich auf eine (nicht näher dargestellte) Anfrage des Magistrates der Landeshauptstadt Linz zum Thema verkettete Maschinen, in dem eingangs festgehalten wird, dass die Frage, ob es sich bei einer Anlage um mehrere weitgehend selbstständige Einzelmaschinen (geringfügige Verkettung) oder um eine Gesamtmaschine (tiefgreifende Verkettung) handelt, in der Europäischen Union noch nicht einer einheitlichen Interpretation zugeführt werden konnte. Es wird die österreichische Sichtweise dargestellt und unter anderen festgehalten, dass die Unterscheidung zwischen einer geringfügigen und einer tief greifenden Verkettung von Maschinen - im ersteren Fall ist jede einzelne Maschine vom Hersteller, im zweiteren Fall die Gesamtmaschine vom Monteur bzw. Hersteller der Gesamtmaschine einem Übereinstimmungsverfahren zu unterziehen - (nur) für die Durchführung des im § 5 MSV statuierten Übereinstimmungsverfahrens bedeutsam ist. In der mündlichen Verhandlung vom 05.05.2006 wurde die Stellungnahme des Amtsachverständigen erörtert. Neben DI Gernot Wilfling nahmen an der Erörterung die Berufungswerberin, vertreten durch DI T B, und DI H S vom österreichischen TÜV, teil. Die H P GmbH sei - so DI T B -

nicht in der Lage, die von ihr geforderte Übereinstimmungserklärung für die Gesamtanlage auszustellen. Es gebe keinen Hersteller der Gesamtanlage, sondern nur unterschiedliche Hersteller einzelner Maschinen. Es gebe auch keinen Monteur, der die einzelnen Maschinen zu der Gesamtanlage zusammengebaut hat. Gleiches gelte sinngemäß für die vom Sachverständigen in seiner Stellungnahme angesprochenen Teilkonformitätserklärungen. DI Wilfling erachtete die bekämpfte Auflage - zumindest dem Grunde nach - für notwendig. Werden - wie hier - auch Entstaubungseinrichtungen in die verkettete Anlage eingebaut, sei darüber hinaus auch der Explosionsschutz mit einzubeziehen. Die Prüfung (Explosionsschutz, Mechanik und Elektrik) müssten an den Schnittstellen der zusammengestellten Gesamtanlage erfolgen. Nachdem sowohl von Konsenswerberseite als auch aus Sicht des maschinentechnischen Sachverständigen nicht ausgeschlossen werden kann, dass durch das Zusammenschalten der einzelnen Maschinen zu einer Gesamtmaschine Gefahren für Personen - es befindet sich zumindest ein Arbeitnehmer sporadisch in der Maschinenhalle und werden Sägespäne und Pellets mit LKW an- bzw. abtransportiert - Gefahren entstehen können, wurde mit dem Schreiben vom 11.08.2006 der H P GmbH aufgetragen, einen Prüfbericht des österreichischen TÜV vorzulegen, ob bei Betrieb der Pelletieranlage samt vorgeschalteter Spänetrocknungsanlage durch das Zusammenwirken der einzelnen CE-gekennzeichneten Maschinen unterschiedlicher Hersteller innerhalb der Gesamtanlage (Schnittstellen, Notausschaltung) Gefahren für das Leben oder die Gesundheit von Arbeitnehmern ausgehen. Bejahendenfalls sind die Gefahrenquellen zu beschreiben. Am 02.11.2006 übermittelte die Berufungswerberin den Prüfbefund des österreichischen TÜV, akkreditierte Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle, über Arbeitsmittelsicherheit gemäß AschG, dritter Abschnitt. Eingangs werden im Prüfbefund die einzelnen Maschinenkomponenten unter Angabe des jeweiligen Herstellers, Bauart, Type, Fabriknummer, Baujahr, aufgelistet und festgehalten, dass zu jeder der insgesamt 28 Maschinenkomponenten eine EG-Konformitätserklärung vorliegt. An Prüfgrundlagen wurden genannt: Arbeitsmittelverordnung, BGBl. II Nr.164/2000 idF BGBl. II Nr. 313/2002, zweiter Abschnitt (AM-VO) EN 294 Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrenstellen mit den oberen Gliedmaßen EN 349 Sicherheit von Maschinen - Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen EN 418 Sicherheit von Maschinen - Not-Aus-Einrichtung EN 811 Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrstellen mit den unteren Gliedmaßen EN 953 Sicherheit von Maschinen - Trennende Schutzeinrichtungen EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen (Punkte 5, 6 und 10) Die aufgelisteten Vorschriften seien - so der Bericht - sinngemäß angewendet worden. Die Beurteilung sei in Form von stichprobenartiger Funktionsprobe und Sichtprüfung von Maschine und gegebenenfalls beigestellter Dokumentation erfolgt. Die dezidierte Einhaltung der angeführten Normen sei hiebei nicht geprüft worden. Der Explosionsschutz, der Brandschutz und die SNT-Vorschriften seien nicht Gegenstand der Prüfung gewesen. Untersucht worden seien (nur) jene Gefahren, welche sich durch das Zusammenschalten der Einzelmaschinen ergeben. Zum Prüfergebnis wurde vorerst allgemein festgehalten, dass die bestehenden Herstellererklärungen für die Siebmaschinen durch Konformitätserklärungen zu ersetzen sind. Im Einzelnen erbrachte die Prüfung, dass 25 von insgesamt 28 Schnittstellen geschlossen, das heißt für Arbeitnehmer nicht frei zugänglich sind. Bei den geschlossenen Schnittstellen wurden im Bereich der nachstehenden Maschinenkomponenten Mängel festgestellt und deren Behebung verlangt. Bei den Maschinenkomponenten 1 und 2 (Trogkettenförderer und Rundsieb) ist der ortsfeste Zugang zum Rollensieb gemäß den Anforderungen der EN ISO 14122-4 fachgerecht auszuführen (sicherer Zugang zur Steigleiter). Bei den Maschinenkomponenten 3 und 4 (Schneckenaustrag-Zwangsspeisung für Becherelevator und Becherelevator) ist die Schnittgefahr bei den scharfen Kanten beim ortsfesten Zugang (Leiter) entsprechend abzusichern. Die scharfen Kanten im Bereich des möglichen Durchganges unterhalb des Trogkettenförderers zur Siebmaschine (Maschinenkomponenten 6 und 7) sind bis zu einer Höhe von zwei Meter abzusichern (zB durch Kunststoffkantenschutz). Die nicht fest montierte Schutzabdeckung beim Trogkettenförderer (Maschinenkomponente 11) ist fachgerecht zu montieren und darf sie nur durch die Zuhilfenahme von Werkzeug zu öffnen sein. Bei den Maschinenkomponenten 12 und 13 (Becherelevator und Trogkettenförderer) ist die Schnittgefahr bei den scharfen Kanten beim ortsfesten Zugang (Leiter) entsprechend abzusichern und sind sämtliche Gitterroste an den Arbeitspodesten festzuschrauben. Bei den Maschinenkomponenten 21 und 22 ist der Zugriff zu sämtlichen Auflaufstellen des Förderbandes gemäß den Anforderungen der EN 294 abzusichern. Bei den Maschinenkomponenten 22 und 23 sind die Scher- und Quetschgefahren durch die Schwingbewegung der Siebmaschine zu festen Bauwerksteilen gemäß den Anforderungen der EN 294 und EN 349 sowie die scharfen Kanten im Bereich des möglichen Durchganges unterhalb des Trogkettenförderers (8 m) bis zu einer Höhe von zwei Meter abzusichern (zB durch Kunststoffkantenschutz). Die an den drei frei zugänglichen Schnittstellen festgestellten Mängel

beziehen sich auf notwendige Wartungsarbeiten und auf notwendige Nachjustierungen vorhandener Einrichtungen an der Schnittstelle zwischen Beschickung und Trogkettenförderer (LKW und Maschinenkomponente 1) ist die gebrochene Abdeckplatte in Stand zu setzen, die Abdeckplatte ist mit einem geeigneten Anfahrschutz auszustatten, Schutzabdeckungen dürfen nur durch die Zuhilfenahme von Werkzeug zu öffnen sein, eine geeignete Schutzmaßnahme ist für den Bediener des Trogkettenförderers während des Beschickungsvorganges vorzusehen; zwischen Trogkettenförderer - Siebmaschine und Zwangsspeisung für Becherelevator - Becherelevator (Maschinenkomponenten 7 und 8) sind die Scher- und Quetschstellen durch die Schwingbewegung zwischen Siebmaschine und Schnurre oberhalb der Stopfwelle gemäß den Anforderungen der EN 294 und der EN 349 durch geeignete Maßnahmen abzusichern; zwischen Trogkettenförderer (2x) - Becherelevator und Trogkettenförderer - Rundsieb (Maschinenkomponenten 26 und 27) sind die Scher- und Quetschgefahren durch die Bewegung des pneumatischen Schiebers gemäß den Anforderungen der EN 294 und der EN 349 abzusichern. Die schaltungstechnische Kontrolle der Zusammenschaltung der drei Not-Aus-Bereiche gemäß Anlagenbeschreibung ergab keine Mängel. Die Amtsachverständigen DI Gernot Wilfling und DI Dieter Thyr bemängelten in ihren Stellungnahmen vom Dezember 2006 den in mehrfacher Hinsicht eingeschränkten Prüfungsumfang im Prüfbefund des TÜV (nur sinngemäße Anwendung von Vorschriften, nur stichprobenartige Prüfung, keine Kontrolle der Betriebsanleitungen der Einzelmaschinen, obwohl der Betrieb und die Benützung der Arbeitsmittel laut Prüfbefund mit Restrisiken und Gefahren verbunden ist, keine Betriebsanleitung für die gesamte Anlage, keine Risiko- und Gefahrenanalyse, keine explosionstechnische Prüfung, die zur Vermeidung von Explosionsgefahren, etwa aus einer unzureichenden explosionsschutztechnischen Entkoppelung - Verhinderung des Ausbreitens einer Explosion von einem Behälter zu einem anderen Behälter - unabdingbar ist). Am 15.02.2007 fand bei der Berufungsbehörde eine Besprechung mit den Amtsachverständigen statt, an der sich von Seiten der Konsenswerberin DI T B beteiligte. DI H S und Ing. T V als Erstatter des Prüfberichtes wurden per Telfonkonferenz miteingebunden. Das Ergebnis der Besprechung kann wie folgt zusammengefasst werden: 1.) Die einschränkenden Formulierungen im Prüfbefund sinngemäße Anwendung der zitierten Vorschriften, Einhaltung der angeführten Normen wurde nicht geprüft, stichprobenartige Prüfung sind so zu verstehen, dass nicht alle einzelnen Vorschriften in den aufgelisteten Prüfunterlagen (zB nicht Vorschriften zu Lärm und Statik) geprüft worden sind. Wohl wurden die für den Arbeitnehmerschutz relevanten Vorschriften zur Arbeitsmittelsicherheit einer umfassenden - nicht nur stichprobenartigen - Prüfung unterzogen. Es sind alle Schnittstellen zwischen den einzelnen Maschinenkomponenten im Hinblick auf allfällige Gefahren für Arbeitnehmer mit dem vorgelegten Ergebnis geprüft worden. Wenn im Prüfbefund von Restrisiko die Rede ist, so sind damit jene Unabwägbarkeiten zu verstehen, die mit der Bedienung der Maschinen zu tun haben. Bei ordnungsgemäßer Bedienung der Maschinen laut Bedienungsanleitung sind die vorgeschlagenen Vorkehrungen für den Arbeitnehmerschutz ausreichend. 2.) Eine explosionsschutztechnische Überprüfung wurde deshalb nicht vorgenommen, weil der Arbeitgeber ohnehin ex lege ein Explosionsschutzdokument gemäß der Verordnung explosionsfähige Atmosphären - VEXAT BGBl. II Nr. 309/2004 zu erstellen hat, das auch den Explosionsschutz im Hinblick auf die zusammengestellten Anlagenteile zu umfassen haben wird. Die von DI Dieter Thyr geforderten explosionsschutztechnischen Entkoppelungen sind als konstruktive Explosionsschutzmaßnahmen im Sinne des § 5 Abs 2 Z 2 der zitierten Verordnung zu verstehen. 3.) Die im Prüfbefund angeführten Mängel wurden von der Konsenswerberin bereits vollständig behoben. Der Unabhängige Verwaltungssenat für die Steiermark ist bei seiner Entscheidung von folgenden Überlegungen ausgegangen: Gemäß § 71 Abs 1 GewO dürfen Gewerbetreibende Maschinen, Geräte, Ausrüstungen oder deren Teile oder Zubehör, wenn wegen der Bauart oder Wirkungsweise Gefahren für das Leben oder die Gesundheit von Personen herbeigeführt werden können, nur dann in den inländischen Verkehr bringen oder im Inland ausstellen, wenn eine Übereinstimmungserklärung (Abs 3) vorliegt.

Abs 2: ... Abs 3: Durch die Übereinstimmungserklärung hat der Gewerbetreibende, allenfalls unter Zugrundelegung einer Prüfbescheinigung einer zugelassenen Stelle (Zertifizierungsstelle, Prüfstelle, Überwachungsstelle) festzustellen, dass die Maschine, das Gerät, die Ausrüstung oder deren Teile oder Zubehör den auf sie zutreffenden Bestimmungen einer Verordnung gemäß Abs 4 entsprechen. ... Abs 4: Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit hat für Maschinen, Geräte, Ausrüstungen sowie deren Teile und Zubehör, die wegen der Bauart oder Wirkungsweise Gefahren für das Leben oder die Gesundheit ihrer Benützer herbeiführen können, durch Verordnung festzulegen, welche grundlegenden Sicherheitsanforderungen hinsichtlich der Konstruktion, des Baus und weiterer Schutzmaßnahmen einschließlich der Beigabe von Beschreibungen und Bedienungsanleitungen zumindest zu treffen sind. ... Abs 5 ... Abs 6: Das Vorliegen einer Übereinstimmungserklärung oder einer Genehmigung ist durch den Gewerbetreibenden vor

dem Inverkehrbringen oder Ausstellen durch Anbringen eines Zeichens oder einer Plakette an der Maschine, dem Gerät, der Ausrüstung oder deren Teilen oder Zubehör nachzuweisen. ... Abs 7 ... Die Maschinen-Sicherheitsverordnung (MSV) ist eine Verordnung im Sinne des § 71 Abs 4 der Gewerbeordnung, mit der die Richtlinie 98/37/EWG vom 22.06.1998, zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften für Maschinen (so genannte Maschinen-Richtlinie, MRL) auf der Grundlage des § 71 Abs 3 bis 6 GewO in österreichisches Recht umgesetzt worden ist. § 71 der GewO wie auch die Maschinen-Sicherheitsverordnung richten sich an Gewerbetreibende, die Maschinen, Geräte, Ausrüstungen oder Zubehör in den inländischen Verkehr bringen oder im Inland ausstellen. Gewerbetreibende, die Maschinen, Geräte, Ausrüstungen oder Zubehör in ihrem gewerblichen Betrieb zur Produktion von anderen Waren verwenden, sind nicht Gewerbetreibende, die im Sinne des § 71 GewO die Maschinen und Geräte in Verkehr bringen. Daher sind die Bestimmungen der Maschinen-Sicherheitsverordnung im gewerbebehördlichen Betriebsanlagenverfahren nach § 77 GewO nicht unmittelbar anzuwenden. Dies bedeutet zum einen, dass die Frage, ob die in Rede stehende Gesamtanlage als tief greifende (DI Wilfling) oder nur geringfügige Verkettung (Prüfbefund des TÜV Österreich) von Maschinen zu verstehen ist, nur für das Übereinstimmungsverfahren nach § 5 MSV, nicht jedoch im Betriebsanlagenverfahren Bedeutung hat. Der Begründung für die Vorschreibung der bekämpften Auflage - und gleiches gilt sinngemäß für die vom maschinentechnischen Sachverständigen im Berufungsverfahren vorgeschlagene Auflagenmodifikation (Unterteilung in drei Gesamtkonformitätserklärungen) - ist damit der Boden entzogen. Zum anderen ist daraus abzuleiten, dass ein Konsenswerber im Betriebsanlagenverfahren nicht verpflichtet werden kann, eine Gesamtkonformitätserklärung im Sinne des § 71 Abs 1 GewO zu erstellen. Ob eine Genehmigung nach § 77 GewO zu erteilen oder zu versagen ist, ist anhand der vom Konsenswerber nach § 353 GewO vorzulegenden Unterlagen (ua. Betriebsbeschreibung, Maschinenverzeichnis, erforderliche Pläne, Skizzen, und technische Unterlagen) und den Ergebnissen des Ermittlungsverfahrens der Behörde zu beurteilen. Legt ein Konsenswerber von sich aus eine Gesamtkonformitätserklärung vom Hersteller, Monteur oder Inverkehrbringer einer Gesamtanlage vor, erleichtert dies mitunter die Feststellung der Genehmigungsfähigkeit der Anlage und beschleunigt das Ermittlungsverfahren der Behörde. Liegt keine solche Gesamtkonformitätserklärung vor, hat die Behörde im Rahmen ihres Ermittlungsverfahrens zu prüfen, ob durch die projektierte Zusammenstellung von Maschinen Gefahren für den nach § 74 Abs 2 GewO zu schützenden Personenkreis bzw. für Arbeitnehmer ausgehen und erforderlichenfalls bestimmte Auflagen vorzuschreiben, die geeignet sind, der konkret festgestellten Gefahr für Arbeitnehmer entgegenzuwirken. Die bekämpfte Auflage ist vom Inhalt her auch keine Auflage im obigen Sinne. Sie ist im Ergebnis nur als Auftrag an den Konsenswerber zu einer nachträglichen Gefahrenerforschung anzusehen, die bereits vor Erlassung des Genehmigungsbescheides stattzufinden hat. Gemäß § 74 Abs 2 GewO 1994 idgF dürfen gewerbliche Betriebsanlagen nur mit Genehmigung der Behörde errichtet oder betrieben werden, wenn sie wegen der Verwendung von Maschinen und Geräten, wegen ihrer Betriebsweise, wegen ihrer Ausstattung oder sonst geeignet sind, 1. das Leben oder die Gesundheit des Gewerbetreibenden, der nicht den Bestimmungen des ArbeitnehmerInnenschutzgesetzes, BGBl. Nr. 450/1994, in der jeweils geltenden Fassung, unterliegenden mittätigen Familienangehörigen, der Nachbarn oder der Kunden, die die Betriebsanlage der Art des Betriebes gemäß aufsuchen, oder das Eigentum oder sonstige dingliche Rechte der Nachbarn zu gefährden; ... 2. .... Gemäß § 77 Abs 1 erster Satz GewO idgF ist die Betriebsanlage zu genehmigen, wenn nach dem Stand der Technik (§ 71a) und dem Stand der medizinischen und der sonst in Betracht kommenden Wissenschaften zu erwarten ist, dass überhaupt oder bei Einhaltung der erforderlichenfalls vorzuschreibenden bestimmten geeigneten Auflagen die nach den Umständen des Einzelfalles voraussehbaren Gefährdungen im Sinne des § 74 Abs 2 Z 1 vermieden werden. Gemäß § 93 Abs 2 ASchG sind bei genehmigungspflichtigen Betriebsanlagen die Belange des Arbeitnehmerschutzes zu berücksichtigen. Die genannten Anlagen dürfen nur genehmigt werden, wenn sie den Arbeitnehmerschutzvorschriften entsprechen und zu erwarten ist, dass überhaupt oder bei Einhaltung der erforderlichenfalls vorzuschreibenden geeigneten Bedingungen und Auflagen die nach den Umständen des Einzelfalles voraussehbaren Gefährdungen für die Sicherheit und Gesundheit der Arbeitnehmer vermieden werden. Für die Vorschreibung von Auflagen ist § 92 Abs 2 letzter Satz anzuwenden, der vorgibt, dass Auflagen (nur) vorzuschreiben sind, wenn 1. nach den konkreten Verhältnissen des Einzelfalls zur Gewährleistung der Sicherheit und Gesundheit der Arbeitnehmer Maßnahmen erforderlich sind, die über die in diesem Bundesgesetz oder den dazu erlassenen Verordnungen enthaltenen Anforderungen hinausgehen, oder 2. die Vorschreibung von Auflagen zur Konkretisierung oder Anpassung der in diesem Bundesgesetz oder den dazu erlassenen Verordnungen vorgesehenen Anforderungen an die konkreten Verhältnisse des Einzelfalls erforderlich ist. Wie aus dem Prüfbericht des TÜV Österreich (in Übereinstimmung mit der Betriebsbeschreibung im

Genehmigungsbescheid) hervorgeht, sind die Schnittstellen zwischen den einzelnen Maschinenkomponenten zum Großteil von außen für Arbeitnehmer - und dies gilt selbstredend auch für den Gewerbetreibenden und seinen Familienangehörigen sowie Kunden des Betriebes - überhaupt nicht zugänglich. Die Anlage läuft selbstständig, fallweise befindet sich eine Person in der Anlage. Die notwendigen Vorkehrungen zum Schutz der Arbeitnehmer konzentrieren sich daher im Wesentlichen auf das Verhindern von Verletzungen bei der Nutzung von Steigleitern, bei scharfen Kanten, bei unsachgemäßen (Schutz)abdeckungen und bei frei zugänglichen Scher- und Quetschstellen. Die im Prüfbefund aufgezeigten Mängel wurden von der Konsenswerberin umgehend behoben, was einer Projektsänderung in den Mängelpunkten gleichkommt. Das Vorhandensein einer ausreichenden explosionsschutztechnischen Entkoppelung in den explosionsgefährdeten Bereichen der Anlage (den vier Spänesilos, der Hammermühle, der Absaugfilteranlage und der Absaugleitung) hat die Konsenswerberin im von ihr als Arbeitgeberin im Sinne des § 5 Abs 1 der Verordnung explosionsfähige Atmosphären, VEXAT BGBl. II Nr. 309/2004, zu erstellenden Explosionsschutzdokumentes nachzuweisen. Die konkreten Verhältnisse erfordern keine über die in der zitierten Verordnung enthaltenen Anforderungen hinausgehende Maßnahmen zur Gewährleistung der Sicherheit und Gesundheit der Arbeitnehmer. Die notwendigen explosionsschutztechnischen Entkoppelungen sind als konstruktive Maßnahmen im Sinne der Verordnung anzusehen. Gleichfalls bedarf es keiner Konkretisierung oder Anpassung der Anforderungen aus der VEXAT an die vorliegenden konkreten Verhältnisse. Die tatsächlich erfolgte Umsetzung des Explosionsschutzdokumentes wird bei einer Prüfung des Betriebes zu kontrollieren sein. Nachdem bei Einhaltung der vorgeschriebenen Auflagen im Genehmigungsbescheid und bei Erfüllung der der Konsenswerberin durch Gesetz und Verordnung auferlegten Pflichten keine voraussehbaren konkreten Gefahren für den durch § 74 Abs 2 Z 1 GewO geschützten Personenkreis und für Arbeitnehmer zu erwarten sind, die die Vorschreibung anderer Auflagen im Sinne des § 77 Abs 1 GewO verlangen, war die bekämpfte Auflage ersatzlos zu beheben. Es war spruchgemäß zu entscheiden.

Schlagworte

Konformitätserklärung Übereinstimmungserklärung Betriebsanlagengenehmigung Auflage

Quelle: Unabhängige Verwaltungssenate UVS, http://www.wien.gv.at/uvs/index.html

© 2026 JUSLINE

JUSLINE® ist eine Marke der ADVOKAT Unternehmensberatung Greiter & Greiter GmbH.

www.jusline.at