

KAPITOLA B

Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES

Překlad a anglické znění

Překlad směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES o strojních zařízeních (aktualizovaná verze směrnice 89/392/EHS ve znění směrnic 91/368/EHS, 93/44/EHS a 93/68/EHS) byl zpracován v rámci Programu technické harmonizace jako tzv. „*překlad revidovaný CTP*“^{*)}. Podstatou realizace takového překladu je jeho týmová příprava, během níž jsou mj. porovnány originální mutace v angličtině, francouzštině a němčině, napříč jednotlivými překlady je zajišťována terminologická a formální jednotnost (proto je součástí zpracování překladu vytvoření čtyřjazyčných slovníků k jednotlivým aktům, resp. skupinám aktů ES). Znění překladu je podrobeno mezirezortnímu připomínkovému procesu, kterým je „*projednání*“ završeno. „*Revidovaný překlad*“ je konečným výstupem ÚNMZ/CTP (Centrum pro překlady technických předpisů při ÚNMZ) a je v souladu s požadavky metodiky KRC (Koordinační a revizní centrum při Úřadu vlády ČR). Upozorňujeme, že ani revidovaný překlad nelze chápat jako závazný (nazývaný též někdy „*autorizovaný*“ apod.). Takový statut by mohla mít jediné a pouze česká mutace odsouhlasená aparátem Evropské komise. Tento přístup se však zatím na přidružené země nevztahuje. Právně závazným dokumentem je proto pouze text směrnice uveřejněný v Úředním věstníku Evropských společenství (*Official Journal of the European Communities*).

Překlady zde poskytujeme v synchronní formě spolu s anglickou verzí. Protože však, jak již bylo uvedeno, byl překlad připravován na základě tří jazykových zdrojů, a takto hledán optimální význam a překlad, může se někdy jevit srovnání české verze s anglickou mutací nepřesné. Vaše připomínky k překladu, zejména k české odborné terminologii, budou vítány a předáme je expertům, kteří překlad zpracovali.

Naší snahou bylo vyvarovat se dalšího snížení odpovědnosti za dokumenty publikované v této kapitole tím, že bychom do nich jakkoliv zasahovali. Proto jsou texty uvedeny v nekompilované formě a zůstává tedy jejich členění na „*základní*“ směrnici a na jednotlivé akty změnové tak, jak byly postupně publikovány v *Official Journal of the European Communities*. Evropská komise kompilované („*consolidated*“) verze předpisů až na výjimky nepublikuje. Zvolený způsob nám navíc umožňuje jednodušší aktualizaci a doplňování souboru při vydání dalších změnových aktů.

Obsah

Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES	B 2
--	-----

^{*)} směrnice 98/37/ES - revidovaný překlad, ÚNMZ - CTP, KRC, 10. 11. 2003

SMĚRNICE EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY 98/37/ES
ze dne 22. června 1998
o sblížení právních předpisů členských států týkajících se strojních zařízení

DIRECTIVE 98/37/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL
of 22 June 1998
on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery

EVROPSKÝ PARLAMENT A RADA EVROPSKÉ UNIE,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského společenství, a zejména na článek 100a této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise,

s ohledem na stanovisko Hospodářského a sociálního výboru⁽¹⁾,

v souladu s postupem stanoveným v článku 189b Smlouvy⁽²⁾,

- (1) vzhledem k tomu, že směrnice Rady 89/392/EHS ze dne 14. června 1989 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se strojních zařízení⁽³⁾ byla opakovaně a podstatně změněna; že z důvodu jasnosti a účelnosti měla být uvedena směrnice kodifikována;
- (2) vzhledem k tomu, že vnitřní trh je tvořen prostorem bez vnitřních hranic, v němž je zajištěn volný pohyb zboží, osob, služeb a kapitálu;
- (3) vzhledem k tomu, že oblast strojních zařízení je velmi důležitou součástí strojírenského průmyslu a je jednou z hlavních průmyslových opor hospodářství Společenství;
- (4) vzhledem k tomu, že sociální náklady vyvolané vysokým počtem úrazů přímo způsobených použitím strojních zařízení lze snížit návrhem bezpečné konstrukce strojních zařízení a řádnou instalací a údržbou;
- (5) vzhledem k tomu, že členské státy jsou na svém území odpovědné za zajištění bezpečnosti a zdraví osob, a popřípadě domácích zvířat a majetku, ale především pracovníků před nebezpečím plynoucím z používání strojních zařízení;

⁽¹⁾ Úř. věst. C 133, 28. 4. 1997, s. 6.

⁽²⁾ Stanovisko Evropského parlamentu ze dne 17. září 1997 (Úř. věst. C 304, 6. 10. 1997, s. 79), společný postoj Rady ze dne 24. března 1998 (Úř. věst. C 161, 27. 5. 1998, s. 54) a rozhodnutí Evropského parlamentu ze dne 30. dubna 1998 (dosud nezveřejněno v Úředním věstníku). Rozhodnutí Rady ze dne 25. května 1998.

⁽³⁾ Úř. věst. L 183, 29. 6. 1989, s. 9. Směrnice naposledy pozměněná směrnicí 93/68/EHS (Úř. věst. L 220, 30. 8. 1993, s. 1).

THE EUROPEAN PARLIAMENT AND THE COUNCIL OF THE EUROPEAN UNION,

Having regard to the Treaty establishing the European Community, and in particular Article 100a thereof,

Having regard to the proposal from the Commission,

Having regard to the opinion of the Economic and Social Committee⁽¹⁾,

Acting in accordance with the procedure laid down in Article 189b of the Treaty⁽²⁾,

- (1) Whereas Council Directive 89/392/EEC of 14 June 1989 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery⁽³⁾ has been frequently and substantially amended; whereas for reasons of clarity and rationality the said Directive should be consolidated;
- (2) Whereas the internal market consists of an area without internal frontiers within which the free movement of goods, persons, services and capital is guaranteed;
- (3) Whereas the machinery sector is an important part of the engineering industry and is one of the industrial mainstays of the Community economy;
- (4) Whereas the social cost of the large number of accidents caused directly by the use of machinery can be reduced by inherently safe design and construction of machinery and by proper installations and maintenance;
- (5) Whereas Member States are responsible for ensuring the health and safety on their territory of persons and, where appropriate, of domestic animals and goods and, in particular, of workers, notably in relation to the risks arising out of the use of machinery;

⁽¹⁾ OJ C 133, 28. 4. 1997, p. 6.

⁽²⁾ Opinion of the European Parliament of 17 September 1997 (OJ C 304, 6. 10. 1997, p. 79), Council common position of 24 March 1998 (OJ C 161, 27. 5. 1998, p. 54) and Decision of the European Parliament of 30 April 1998 (OJ C 152, 18. 5. 1998). Council Decision of 25 May 1998.

⁽³⁾ OJ L 183, 29. 6. 1989, p. 9. Directive as last amended by Directive 93/68/EEC (OJ L 220, 30. 8. 1993, p. 1).

- | | |
|---|--|
| <p>(6) vzhledem k tomu, že systémy právních předpisů týkající se úrazové prevence se v členských státech značně liší; že příslušné závazné předpisy, obvykle ve skutečnosti doplňované závaznými technickými specifikacemi a/nebo nezávaznými normami, nemusí vést k rozdílným úrovním ochrany zdraví a bezpečnosti, přesto však vzhledem ke své odlišnosti vytvářejí překážky obchodu v rámci Společenství; že se navíc značně liší osvědčování shody a vnitrostátní certifikační systémy pro strojní zařízení;</p> <p>(7) vzhledem k tomu, že existující vnitrostátní předpisy na ochranu zdraví a bezpečnost, které chrání před riziky způsobenými strojními zařízeními, musí být přizpůsobeny tak, aby se zajistil volný pohyb strojních zařízení na trhu bez snížení existující právní úrovně ochrany v členských státech; že ustanovení této směrnice týkající se návrhu a konstrukce strojních zařízení nezbytných pro bezpečnější pracovní prostředí jsou doplněna specifickými ustanoveními týkajícími se prevence určitých rizik, kterým mohou být pracovníci při práci vystaveni, ale i ustanoveními založenými na organizaci péče o bezpečnost pracovníků v pracovním prostředí;</p> <p>(8) vzhledem k tomu, že právní předpisy Společenství ve své současné formě odchylně od jednoho ze základního pravidla Společenství, jmenovitě pravidla volného pohybu zboží, stanoví, že překážky pohybu uvnitř Společenství vyplývající z rozdílu vnitrostátních právních předpisů týkajících se obchodu s výrobky musí být akceptovány, pokud lze dané předpisy uznat za nezbytné pro zabezpečení naléhavých požadavků;</p> <p>(9) vzhledem k tomu, že body 65 a 68 Bílé knihy o dotvoření vnitřního trhu přijaté Evropskou radou v červnu 1985 zajišťují nový přístup k harmonizaci právních předpisů; že harmonizace právních předpisů tedy musí být v tomto případě omezena pouze na ty předpisy, které jsou nezbytné pro zabezpečení naléhavých a základních požadavků na ochranu zdraví a na bezpečnost vztahujících se na strojní zařízení; že tyto požadavky musí nahradit příslušné vnitrostátní právní předpisy, protože jsou základní;</p> <p>(10) vzhledem k tomu, že udržování nebo zvyšování úrovně bezpečnosti dosažené v členských státech tvoří jeden ze základních cílů této směrnice a bezpečnosti, jak je definována v základních požadavcích;</p> <p>(11) vzhledem k tomu, že oblast působnosti této směrnice musí být založena na obecné definici výrazu „strojní zařízení“, aby byl umožněn technický rozvoj výrobků; že vývoj komplexních funkčních celků a s nimi spojená rizika jsou stejné povahy a že jejich výslovné zahrnutí do této směrnice je tedy oprávněné;</p> | <p>(6) Whereas, in the Member States, the legislative systems regarding accident prevention are very different; whereas the relevant compulsory provisions, frequently supplemented by <i>de facto</i> mandatory technical specifications and/or voluntary standards, do not necessarily lead to different levels of health and safety, but nevertheless, owing to their disparities, constitute barriers to trade within the Community; whereas, furthermore, conformity certification and national certification systems for machinery differ considerably;</p> <p>(7) Whereas existing national health and safety provisions providing protection against the risks caused by machinery must be approximated to ensure free movement on the market of machinery without lowering existing justified levels of protection in the Member States; whereas the provisions of this Directive concerning the design and construction of machinery, essential for a safer working environment, shall be accompanied by specific provisions concerning the prevention of certain risks to which workers can be exposed at work, as well as by provisions based on the organisation of safety of workers in the working environment;</p> <p>(8) Whereas Community law, in its present form, provides - by way of derogation from one of the fundamental rules of the Community, namely the free movement of goods - that obstacles to movement within the Community resulting from disparities in national legislation relating to the marketing of products must be accepted in so far as the provisions concerned can be recognised as being necessary to satisfy imperative requirements;</p> <p>(9) Whereas paragraphs 65 and 68 of the White Paper on the completion of the internal market, approved by the European Council in June 1985, provide for a new approach to legislative harmonisation; whereas, therefore, the harmonisation of laws in this case must be limited to those requirements necessary to satisfy the imperative and essential health and safety requirements relating to machinery; whereas these requirements must replace the relevant national provisions because they are essential;</p> <p>(10) Whereas the maintenance or improvement of the level of safety attained by the Member States constitutes one of the essential aims of this Directive and of the principle of safety as defined by the essential requirements;</p> <p>(11) Whereas the field of application of this Directive must be based on a general definition of the term „machinery“ so as to allow the technical development of products; whereas the development of complex installations and the risks they involve are of an equivalent nature and their express inclusion in the Directive is therefore justified;</p> |
|---|--|

- | | |
|--|---|
| <p>(12) vzhledem k tomu, že je rovněž nutné zabývat se bezpečnostními součástmi, které se uvádějí na trh samostatně, a o jejichž bezpečné funkci vydává prohlášení výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství;</p> <p>(13) vzhledem k tomu, že musí být možné vystavovat strojní zařízení, která nejsou v souladu s touto směrnicí, na obchodních veletrzích, výstavách apod.; že by však zúčastněné strany měly být náležitě informovány o tom, že tato strojní zařízení nejsou v souladu s touto směrnicí a jako taková nemohou být odkoupena;</p> <p>(14) vzhledem k tomu, že musí být zachovány základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost, aby byla zajištěna bezpečnost strojních zařízení; že tyto požadavky musí být uplatňovány rozumně a s ohledem na stav techniky při výrobě a na technické a ekonomické požadavky;</p> <p>(15) vzhledem k tomu, že uvedení strojního zařízení do provozu v souladu s touto směrnicí se může vztahovat pouze na takové použití strojního zařízení, jaké stanovil výrobce; že to nevylučuje určení jiných podmínek pro použití strojního zařízení, pokud tím nedojde ke změně strojního zařízení, která není specifikována v této směrnici;</p> <p>(16) vzhledem k tomu, že je nezbytné nejen zajistit volný pohyb strojních zařízení opatřených označením CE a ES certifikátem shody a jejich uvádění do provozu, ale rovněž zajistit volný pohyb strojních zařízení, která nejsou opatřena označením CE, pokud mají být začleněna do jiného strojního zařízení nebo souboru s jinými strojními zařízeními k vytvoření komplexního funkčního celku;</p> <p>(17) vzhledem k tomu, že tato směrnice definuje pouze obecné základní požadavky na ochranu zdraví a na bezpečnost doplněné řadou specifických požadavků pro určité kategorie strojních zařízení; že pro usnadnění prokazování shody výrobcům se základními požadavky a aby bylo možné ověřit shodu s těmito základními požadavky, je žádoucí mít na evropské úrovni harmonizované normy týkající se prevence rizik, která vyplývají z návrhu a konstrukce strojních zařízení, aby výrobky vyhovující těmto harmonizovaným normám bylo možno považovat za výrobky vyhovující základním požadavkům; že tyto normy harmonizované na evropské úrovni, jsou zpracovávány soukromoprávními subjekty a musí si zachovat charakter nezávazných znění; že pro tento účel jsou Evropský výbor pro normalizaci (CEN) a Evropský výbor pro normalizaci v elektrotechnice (CENELEC) uznány za subjekty oprávněné k přijímání harmonizovaných norem v souladu s obecnými řídicími zásadami pro spolupráci mezi Komisí a těmito dvěma subjekty, které byly podepsány dne 13. listopadu 1984; že ve smyslu této</p> | <p>(12) Whereas it is also necessary to deal with safety components which are placed on the market separately and the safety function of which is declared by the manufacturer or his authorised representative established in the Community;</p> <p>(13) Whereas, for trade fairs, exhibitions, etc., it must be possible to exhibit machinery which does not conform to this Directive; whereas, however, interested parties should be properly informed that the machinery does not conform and cannot be purchased in that condition;</p> <p>(14) Whereas the essential health and safety requirements must be observed in order to ensure that machinery is safe; whereas these requirements must be applied with discernment to take account of the state of the art at the time of construction and of technical and economic requirements;</p> <p>(15) Whereas the putting into service of machinery within the meaning of this Directive can relate only to the use of the machinery itself as intended by the manufacturer; whereas this does not preclude the laying-down of conditions of use external to the machinery, provided that it is not thereby modified in a way not specified in this Directive;</p> <p>(16) Whereas it is necessary not only to ensure the free movement and putting into service of machinery bearing the „CE“ marking and having an EC conformity certificate but also to ensure free movement of machinery not bearing the „CE“ marking where it is to be incorporated into other machinery or assembled with other machinery to form a complex installation;</p> <p>(17) Whereas, therefore, this Directive defines only the essential health and safety requirements of general application, supplemented by a number of more specific requirements for certain categories of machinery; whereas, in order to help manufacturers to prove conformity to these essential requirements and in order to allow inspection for conformity to the essential requirements, it is desirable to have standards harmonised at European level for the prevention of risks arising out of the design and construction of machinery; whereas these standards harmonised at European level are drawn up by private-law bodies and must retain their non-binding status; whereas for this purpose the European Committee for Standardisation (CEN) and the European Committee for Electrotechnical Standardisation (Cenelec) are the bodies recognised as competent to adopt harmonised standards in accordance with the general guidelines for cooperation between the Commission and these two bodies signed on 13 November 1984; whereas, within the meaning of this Directive, a harmonised standard is a technical specification (European</p> |
|--|---|

směrnice je harmonizovaná norma technickou specifikací (evropská norma nebo harmonizační dokument) přijatou jedním nebo oběma uvedenými subjekty na základě pověření Komise v souladu se směrnicí 83/189/EHS⁽⁴⁾ a v souladu s výše uvedenými obecnými řídicími zásadami;

- (18) vzhledem k tomu, že bylo shledáno nezbytným zlepšit rámec právních předpisů tak, aby se zajistila efektivní a odpovídající účast zaměstnavatelů i zaměstnanců na normalizačním procesu;
- (19) vzhledem k tomu, že odpovědnost členských států za bezpečnost a ochranu zdraví, jakož i další hlediska, na která se vztahují základní požadavky na jejich území, musí být uznána v ochranné doložce, která stanovuje odpovídající postupy ochrany ve Společenství;
- (20) vzhledem k tomu, že podle běžné praxe v členských státech jsou výrobci odpovědní za osvědčování shody svých strojních zařízení s příslušnými základními požadavky; že shoda s harmonizovanými normami vytváří předpoklad shody s příslušnými základními požadavky; že se ponechává na rozhodnutí výrobce, zda dá své výrobky přezkoušet a certifikovat třetí stranou;
- (21) vzhledem k tomu, že pro určité druhy strojních zařízení s vyšší mírou rizik jsou žádoucí přísnější postupy certifikace; že po ES přezkoušení typu může výrobce vydat ES prohlášení o shodě, aniž by byl požadován přísnější systém např. záruka jakosti, ES ověřování nebo ES dozor;
- (22) vzhledem k tomu, že je nezbytné, aby před vydáním ES prohlášení o shodě vypracoval výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství konstrukční a výrobní dokumentaci; že však není nutné, aby veškerá dokumentace byla trvale a fakticky na místě, avšak musí být k dispozici na vyžádání; že nemusí obsahovat detailní plány částí použitých při výrobě strojů, pokud však není jejich znalost nezbytná pro zjišťování shody se základními požadavky na bezpečnost;

standard or harmonisation document) adopted by either or both of these bodies, on the basis of a remit from the Commission in accordance with the provisions of Directive 83/189/EEC⁽⁴⁾ and on the basis of general guidelines referred to above;

- (18) Whereas it was found necessary to improve the legislative framework in order to ensure an effective and appropriate contribution by employers and employees to the standardisation process;
- (19) Whereas the Member States' responsibility for safety, health and the other aspects covered by the essential requirements on their territory must be recognised in a safeguard clause providing for adequate Community protection procedures;
- (20) Whereas, as is currently the practice in Member States, manufacturers should retain the responsibility for certifying the conformity of their machinery to the relevant essential requirements; whereas conformity to harmonised standards creates a presumption of conformity to the relevant essential requirements; whereas it is left to the sole discretion of the manufacturer, where he feels the need, to have his products examined and certified by a third party;
- (21) Whereas, for certain types of machinery having a higher risk factor, a stricter certification procedure is desirable; whereas the EC type-examination procedure adopted may result in an EC declaration being given by the manufacturer without any stricter requirement such as a guarantee of quality, EC verification or EC supervision;
- (22) Whereas it is essential that, before issuing an EC declaration of conformity, the manufacturer or his authorised representative established in the Community should provide a technical construction file; whereas it is not, however, essential that all documentation be permanently available in a material manner, but it must be made available on demand; whereas it need not include detailed plans of the sub-assemblies used in manufacturing the machines, unless knowledge of these is indispensable in order to ascertain conformity with essential safety requirements;

⁽⁴⁾ Směrnice Rady 83/189/EHS ze dne 28. března 1983, kterou se stanoví postup pro poskytování informací v oblasti technických norem a předpisů (Úř. věst. L 109, 26. 4. 1983, s. 8). Směrnice naposledy pozměněná rozhodnutím Komise 96/139/ES (Úř. věst. L 32, 10. 2. 1996, s. 31)

⁽⁴⁾ Council Directive 83/189/EEC of 28 March 1983 laying down a procedure for the provision of information in the field of technical standards and regulations (OJ L 109, 26. 4. 1983, p. 8). Directive as last amended by Commission Decision 96/139/EC (OJ L 32, 10. 2. 1996, p. 31).

- (23) vzhledem k tomu, že Komise ve svém sdělení ze dne 15. června 1989 o celkovém přístupu k certifikaci a zkoušení⁽⁵⁾ navrhla, aby byla vypracována společná pravidla týkající se jednotného provedení označení shody CE; že Rada ve svém usnesení ze dne 21. prosince 1989 o celkovém přístupu k posuzování shody⁽⁶⁾ schválila jako řídicí zásadu přijetí shodného přístupu např. přístupu týkajícího se použití označení CE; že dva základní prvky nového přístupu, které musí být použity, jsou proto základními požadavky a postupy posuzování shody;
- (24) vzhledem k tomu, vzhledem k tomu, že ti, kterým je určeno každé rozhodnutí přijaté v souladu s touto směrnicí, musí být informováni o důvodech takového rozhodnutí a o dostupných nápravných prostředcích;
- (25) vzhledem k tomu, že tato směrnice nesmí ovlivnit povinnosti členských států týkající se konečných termínů transpozice a uplatnění směrnic uvedených v příloze VIII B,

PŘIJALY TUTO SMĚRNICI:

KAPITOLA I

OBLAST PŮSOBNOSTI, UVÁDĚNÍ NA TRH A VOLNÝ POHYB ZBOŽÍ

Článek 1

1. Tato směrnice se vztahuje na strojní zařízení a stanoví základní požadavky na ochranu zdraví a na bezpečnost uvedené v příloze I.

Tato směrnice se rovněž vztahuje na bezpečnostní součásti uváděné na trh samostatně.

2. Pro účely této směrnice se rozumí:

a) „strojním zařízením“:

- soubor sestavený z částí nebo součástí, z nichž alespoň jedna je pohyblivá, z příslušných pohonných jednotek, ovládacích a silových obvodů apod., vzájemně spojených za účelem přesně stanoveného použití, zejména zpracování, úpravy, dopravy nebo balení materiálu,
- soubor strojů, které jsou za účelem dosažení stejného výsledku uspořádány a ovládány tak, aby pracovaly jako integrovaný celek,
- vyměnitelné přídavné zařízení pozměňující funkci stroje, které se uvádí na trh za účelem připojení ke stroji nebo k řadě různých strojů nebo k traktoru samotnou obsluhou, přičemž toto zařízení není náhradní díl ani nástroj;

⁽⁵⁾ Úř. věst. C 231, 8. 9. 1989, s. 3 a Úř. věst. C 267, 19. 10. 1989, s. 3.

⁽⁶⁾ Úř. věst. C 10, 16. 1. 1990, s. 1.

(23) Whereas, in its communication of 15 June 1989 on a global approach to certification and testing⁽⁵⁾, the Commission proposed that common rules be drawn up concerning a „CE“ conformity marking with a single design; whereas, in its resolution of 21 December 1989 on a global approach to conformity assessment⁽⁶⁾, the Council approved as a guiding principle the adoption of a consistent approach such as this with regard to the use of the „CE“ marking; whereas the two basic elements of the new approach which must be applied are therefore the essential requirements and the conformity assessment procedures;

(24) Whereas the addressees of any decision taken under this Directive must be informed of the reasons for such a decision and the legal remedies open to them;

(25) Whereas this Directive must not affect the obligations of the Member States concerning the deadlines for transposition and application of the Directives set out in Annex VIII, part B,

HAVE ADOPTED THIS DIRECTIVE:

CHAPTER I

SCOPE, PLACING ON THE MARKET AND FREEDOM OF MOVEMENT

Article 1

1. This Directive applies to machinery and lays down the essential health and safety requirements therefor, as defined in Annex I.

It shall also apply to safety components placed on the market separately.

2. For the purposes of this Directive:

(a) „machinery“ means:

- an assembly of linked parts or components, at least one of which moves, with the appropriate actuators, control and power circuits, etc., joined together for a specific application, in particular for the processing, treatment, moving or packaging of a material,
- an assembly of machines which, in order to achieve the same end, are arranged and controlled so that they function as an integral whole,
- interchangeable equipment modifying the function of a machine, which is placed on the market for the purpose of being assembled with a machine or a series of different machines or with a tractor by the operator himself in so far as this equipment is not a spare part or a tool;

⁽⁵⁾ OJ C 231, 8.9.1989, p. 3, and OJ C 267, 19. 10. 1989, p. 3.

⁽⁶⁾ OJ C 10, 16. 1. 1990, p. 1.

b) „bezpečnostními součástmi“ součást za předpokladu, že nejde o vyměnitelné přídavné zařízení, kterou výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství uvádí na trh, aby při používání plnila bezpečnostní funkci a jejíž selhání nebo chybná funkce ohrožuje bezpečnost nebo zdraví ohrožených osob.

3. Tato směrnice se nevztahuje na:

- strojní zařízení, jejichž jediným zdrojem energie je přímo vynaložená lidská síla, pokud se nejedná o stroj pro zdvihání nebo spouštění břemen,
- zdravotnické prostředky,
- speciální zařízení určená k použití na výstavištích a/nebo v zábavních parcích,
- parní kotle, nádrže a tlakové nádoby,
- strojní zařízení speciálně navrhované nebo uváděné do provozu pro jaderné účely, jejichž porucha může způsobit únik radioaktivity,
- radioaktivní zdroje tvořící část stroje,
- palné zbraně,
- skladovací nádrže a potrubí na benzín, motorovou naftu, hořlavé kapaliny a nebezpečné látky,
- dopravní prostředky, tj. vozidla a jejich přípojná vozidla, určené výhradně k přepravě osob letecky nebo po silničních, železničních nebo vodních cestách a rovněž dopravní prostředky, které jsou určeny k přepravě zboží letecky nebo po veřejných silničních, železničních nebo vodních cestách; vozidla používaná v těžebním průmyslu nejsou vyloučena,
- námořní plavidla a mobilní pobřežní jednotky společně s palubním vybavením těchto plavidel nebo jednotek,
- zařízení pro dopravu na laně, včetně pozemních lanovek, určená pro veřejnou nebo neveřejnou dopravu osob,
- zemědělské a lesnické traktory, které jsou definovány v čl. 1 odst. 1 směrnice 74/150/EHS⁽⁷⁾,
- stroje speciálně konstruované a vyráběné pro vojenské nebo policejní účely,

⁽⁷⁾ Směrnice Rady 74/150/EHS ze dne 4. března 1974 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se schvalování typů kolových zemědělských nebo lesnických traktorů (Úř. věst. L 84, 28. 3. 1974, s. 10). Směrnice naposledy pozměněná rozhodnutím 95/1/ES, Euratom, ESUO (Úř. věst. L 1, 1. 1. 1995, s. 1).

(b) „safety components“ means a component, provided that it is not interchangeable equipment, which the manufacturer or his authorised representative established in the Community places on the market to fulfil a safety function when in use and the failure or malfunctioning of which endangers the safety or health of exposed persons.

3. The following are excluded from the scope of this Directive:

- machinery whose only power source is directly applied manual effort, unless it is a machine used for lifting or lowering loads,
- machinery for medical use used in direct contact with patients,
- special equipment for use in fairgrounds and/or amusement parks,
- steam boilers, tanks and pressure vessels,
- machinery specially designed or put into service for nuclear purposes which, in the event of failure, may result in an emission of radioactivity,
- radioactive sources forming part of a machine,
- firearms,
- storage tanks and pipelines for petrol, diesel fuel, inflammable liquids and dangerous substances,
- means of transport, i.e. vehicles and their trailers intended solely for transporting passengers by air or on road, rail or water networks, as well as means of transport in so far as such means are designed for transporting goods by air, on public road or rail networks or on water. Vehicles used in the mineral extraction industry shall not be excluded,
- seagoing vessels and mobile offshore units together with equipment on board such vessels or units,
- cableways, including funicular railways, for the public or private transportation of persons,
- agricultural and forestry tractors, as defined in Article 1(1) of Directive 74/150/EEC⁽⁷⁾,
- machines specially designed and constructed for military or police purposes,

⁽⁷⁾ Council Directive 74/150/EEC of 4 March 1974 on the approximation of the laws of the Member States relating to the type-approval of wheeled agricultural or forestry tractors (OJ L 84, 28. 3. 1974, p. 10). Directive as last amended by Decision 95/1/EC, Euratom, ECSC (OJ L 1, 1. 1. 1995, p. 1).

- výtahy, jejichž klece se trvale pohybují mezi pevně stanovenými úrovněmi budov a staveb mezi vodorovnými, která jsou pevná a odklonění od vodorovné roviny v úhlu větším než 15 °, určené k přepravě:

- i) osob,
 - ii) osob a nákladů,
 - iii) pouze nákladů, pokud je klec přístupná, to znamená, že do ní lze bez obtíží vstoupit, a je opatřena ovládacím zařízením uvnitř klece nebo v dosahu osoby nacházející se uvnitř klece,
- prostředky pro přepravu osob používající vozidla s pohonem ozubnicí,
 - důlní těžební zařízení,
 - jevištní výtahy,
 - stavební výtahy určené pro dopravu osob nebo osob a nákladů.

4. Jsou-li rizika u strojních zařízení nebo bezpečnostních součástí uvedená v této směrnici obsažena zcela nebo částečně ve specifických směrnících Společenství, pak se tato směrnice od doby platnosti zvláštních směrnic na tato strojní zařízení nebo bezpečnostní součásti a na tato rizika nevztahuje nebo se od jejího uplatnění upustí.

5. Na strojní zařízení, jehož rizika jsou převážně elektrického původu, se vztahuje výhradně směrnice 73/23/EHS⁽⁸⁾.

Článek 2

1. Členské státy přijmou všechna nezbytná opatření k tomu, aby strojní zařízení nebo bezpečnostní součásti, na něž se vztahuje tato směrnice, mohly být uváděny na trh a do provozu pouze tehdy, neohrozí-li zdraví a bezpečnost osob, popřípadě domácích zvířat nebo majetku, jsou-li náležitě instalována a udržována a jsou-li používána k určeným účelům.

2. Tato směrnice se netýká oprávnění členských států, v souladu se Smlouvou, ukládat takové požadavky, jež mohou pokládat za nezbytné k zajištění toho, aby osoby, zvláště pak dělníci, byly chráněny při používání těchto strojních zařízení nebo bezpečnostních součástí, za předpokladu, že to neznamená změnu strojního zařízení a bezpečnostní součástí způsobem neuvedeným v této směrnici.

⁽⁸⁾ Směrnice Rady 73/23/EHS ze dne 19. února 1973 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se elektrických zařízení určených pro užívání v určitých mezích napětí (Úř. věst. L 77, 26. 3. 1973, s. 29). Směrnice naposledy pozměněná směrnicí 93/68/EHS (Úř. věst. L 220, 30. 8. 1993, s. 1).

- lifts which permanently serve specific levels of buildings and constructions, having a car moving between guides which are rigid and inclined at an angle of more than 15 degrees to the horizontal and designed for the transport of:

- (i) persons;
- (ii) persons and goods;
- (iii) goods alone if the car is accessible, that is to say, a person may enter it without difficulty, and fitted with controls situated inside the car or within reach of a person inside,

- means of transport of persons using rack and pinion rail mounted vehicles,
- mine winding gear,
- theatre elevators,
- construction site hoists intended for lifting persons or persons and goods.

4. Where, for machinery or safety components, the risks referred to in this Directive are wholly or partly covered by specific Community Directives, this Directive shall not apply, or shall cease to apply, in the case of such machinery or safety components and of such risks on the implementation of these specific Directives.

5. Where, for machinery, the risks are mainly of electrical origin, such machinery shall be covered exclusively by Directive 73/23/EEC⁽⁸⁾.

Article 2

1. Member States shall take all appropriate measures to ensure that machinery or safety components covered by this Directive may be placed on the market and put into service only if they do not endanger the health or safety of persons and, where appropriate, domestic animals or property, when properly installed and maintained and used for their intended purpose.

2. This Directive shall not affect Member States' entitlement to lay down, in due observance of the Treaty, such requirements as they may deem necessary to ensure that persons and in particular workers are protected when using the machinery or safety components in question, provided that this does not mean that the machinery or safety components are modified in a way not specified in the Directive.

⁽⁸⁾ Council Directive 73/23/EEC of 19 February 1973 on the harmonisation of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits (OJ L 77, 26. 3. 1973, p. 29). Directive as last amended by Directive 93/68/EEC (OJ L 220, 30. 8. 1993, p. 1).

3. Členské státy nesmějí na veletrzích, výstavách a při předvádění bránit předvádění strojních zařízení nebo bezpečnostních součástí, které neodpovídají této směrnici za předpokladu, že viditelné označení zřetelně udává, že tato strojní zařízení nebo bezpečnostní součásti směrnici nevyhovují a že nejsou určeny k prodeji, dokud nebudou výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem usazeným ve Společenství uvedeny do souladu s touto směrnicí. V průběhu předvádění musí být přijata přiměřená bezpečnostní opatření pro zajištění bezpečnosti osob.

Článek 3

Strojní zařízení a bezpečnostní součásti, na které se vztahuje tato směrnice, musí splňovat základní požadavky týkající se ochrany zdraví a bezpečnosti uvedené v příloze I.

Článek 4

1. Členské státy nesmějí na svém území zakazovat, omezovat nebo bránit uvádění na trh a do provozu těch strojních zařízení nebo bezpečnostních součástí, které splňují ustanovení této směrnice.

2. Členské státy nesmějí zakazovat, omezovat nebo bránit uvádění strojních zařízení na trh, které jsou podle prohlášení výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství, v souladu s přílohou II B, pokud jsou tato strojní zařízení určena do jiného strojního zařízení nebo sestavena spolu s jiným strojním zařízením tak, že vznikne strojní zařízení, na něž se tato směrnice vztahuje. To neplatí, jsou-li tato strojní zařízení schopna samostatné funkce.

„Vyměnitelné přídatné zařízení“ ve smyslu třetí odrážky čl. 1 odst. 2 písm. a) musí být ve všech případech opatřeno označením CE a ES prohlášením o shodě podle přílohy II části A.

3. Členské státy nesmějí zakazovat, omezovat nebo bránit uvádění bezpečnostních součástí definovaných v čl. 1 odst. 2 na trh, jsou-li výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem usazeným ve Společenství opatřeny ES prohlášením o shodě podle přílohy II části C.

Článek 5

1. Členské státy pokládají tato:

- strojní zařízení opatřená označením CE a ES prohlášením o shodě podle přílohy II části A,
- bezpečnostní součásti opatřené ES prohlášením o shodě podle přílohy II části C

za vyhovující všem ustanovením této směrnice, včetně postupů pro kontrolu shody podle kapitoly II.

Pokud nejsou k dispozici harmonizované normy, členské státy přijmou nezbytná opatření, aby zainteresované

3. At trade fairs, exhibitions, demonstrations, etc., Member States shall not prevent the showing of machinery or safety components which do not conform to the provisions of this Directive, provided that a visible sign clearly indicates that such machinery or safety components do not conform and that they are not for sale until they have been brought into conformity by the manufacturer or his authorised representative established in the Community. During demonstrations, adequate safety measures shall be taken to ensure the protection of persons.

Article 3

Machinery and safety components covered by this Directive shall satisfy the essential health and safety requirements set out in Annex I.

Article 4

1. Member States shall not prohibit, restrict or impede the placing on the market and putting into service in their territory of machinery and safety components which comply with this Directive.

2. Member States shall not prohibit, restrict or impede the placing on the market of machinery where the manufacturer or his authorised representative established in the Community declares in accordance with point B of Annex II that it is intended to be incorporated into machinery or assembled with other machinery to constitute machinery covered by this Directive, except where it can function independently.

„Interchangeable equipment“, as referred to in the third indent of Article 1(2)(a), must in all cases bear the CE marking and be accompanied by the EC declaration of conformity referred to in Annex II, point A.

3. Member States may not prohibit, restrict or impede the placing on the market of safety components as defined in Article 1(2) where they are accompanied by an EC declaration of conformity by the manufacturer or his authorised representative established in the Community as referred to in Annex II, point C.

Article 5

1. Member States shall regard the following as conforming to all the provisions of this Directive, including the procedures for checking the conformity provided for in Chapter II:

- machinery bearing the CE marking and accompanied by the EC declaration of conformity referred to in Annex II, point A,
- safety components accompanied by the EC declaration of conformity referred to in Annex II, point C.

In the absence of harmonised standards, Member States shall take any steps they deem necessary to bring to the

strany byly informovány o existujících národních normách a technických specifikacích, které pokládají za důležité nebo užitečné pro správnou realizaci základních požadavků na ochranu zdraví a na bezpečnost, uvedených v příloze I.

2. Pokud se národní norma přejímající harmonizovanou normu zveřejněnou v *Úředním věstníku Evropských společenství* vztahuje na jeden nebo na několik základních požadavků na bezpečnost, platí předpoklad, že strojní zařízení nebo bezpečnostní součásti vyrobené v souladu s touto normou splňují příslušné základní požadavky.

Členské státy zveřejní odkazy na národní normy použité pro přejímání harmonizovaných norem.

3. Členské státy zajistí přijetí vhodných opatření, která umožní sociálním partnerům ovlivňovat na vnitrostátní úrovni proces přípravy a sledování harmonizovaných norem.

Článek 6

1. Pokud má členský stát nebo Komise za to, že harmonizované normy podle čl. 5 odst. 2 nesplňují zcela základní požadavky uvedené v článku 3, Komise nebo dotčený členský stát předloží celou záležitost s udáním důvodu výboru zřízenému směrnicí 83/189/EHS. Výbor neprodleně zaujme stanovisko.

Na základě stanoviska výboru Komise uvědomí členské státy, zda je či není nutné stáhnout tyto normy ze zveřejnění podle čl. 5 odst. 2.

2. Zřizuje se stálý výbor složený ze zástupců jmenovaných členskými státy, kterému předsedá zástupce Komise.

Stálý výbor vypracuje svůj vlastní jednací řád.

Každá záležitost týkající se provádění a praktického použití této směrnice může být předložena stálému výboru v souladu s níže uvedeným postupem:

Zástupce Komise předloží stálému výboru návrh opatření, která mají být přijata. Výbor zaujme stanovisko k tomuto návrhu ve lhůtě, kterou může předseda stanovit podle naléhavosti věci, případně hlasováním.

Stanovisko je uvedeno do zápisu; kromě toho má každý členský stát právo požádat, aby byl v tomto zápisu uveden jeho postoj.

Komise přihlíží co nejvíce ke stanovisku stálého výboru. Sdělí výboru způsob, jakým vzala toto stanovisko na vědomí.

attention of the parties concerned the existing national technical standards and specifications which are regarded as important or relevant to the proper implementation of the essential safety and health requirements in Annex I.

2. Where a national standard transposing a harmonised standard, the reference for which has been published in the *Official Journal of the European Communities*, covers one or more of the essential safety requirements, machinery or safety components constructed in accordance with this standard shall be presumed to comply with the relevant essential requirements.

Member States shall publish the references of national standards transposing harmonised standards.

3. Member States shall ensure that appropriate measures are taken to enable the social partners to have an influence at national level on the process of preparing and monitoring the harmonised standards.

Article 6

1. Where a Member State or the Commission considers that the harmonised standards referred to in Article 5(2) do not entirely satisfy the essential requirements referred to in Article 3, the Commission or the Member State concerned shall bring the matter before the committee set up under Directive 83/189/EEC, giving the reasons therefor. The committee shall deliver an opinion without delay.

Upon receipt of the committee's opinion, the Commission shall inform the Member States whether or not it is necessary to withdraw those standards from the published information referred to in Article 5(2).

2. A standing committee shall be set up, consisting of representatives appointed by the Member States and chaired by a representative of the Commission.

The standing committee shall draw up its own rules of procedure.

Any matter relating to the implementation and practical application of this Directive may be brought before the standing committee, in accordance with the following procedure:

The representative of the Commission shall submit to the committee a draft of the measures to be taken. The committee shall deliver its opinion on the draft, within a time limit which the chairman may lay down according to the urgency of the matter, if necessary by taking a vote.

The opinion shall be recorded in the minutes; in addition, each Member State shall have the right to ask to have its position recorded in the minutes.

The Commission shall take the utmost account of the opinion delivered by the committee. It shall inform the committee of the manner in which its opinion has been taken into account.

Článek 7

1. Shledá-li členský stát, že:

- strojní zařízení opatřené označením CE nebo
- bezpečnostní součásti opatřené ES prohlášením o shodě

užívané v souladu s jejich určeným účelem mohla ohrozit bezpečnost osob, popřípadě domácích zvířat nebo majetku, přijme veškerá příslušná opatření pro stažení těchto strojních zařízení nebo bezpečnostních součástí z trhu, nebo pro zákaz jejich uvedení na trh nebo do provozu či omezení jejich volného pohybu.

Členský stát neprodleně uvědomí Komisi o takovém opatření a uvede důvody svého rozhodnutí a zejména se sdělením, zda je neshoda způsobena:

- a) zanedbáním základních požadavků podle článku 3,
- b) nesprávným použitím norem uvedených podle čl. 5 odst. 2,
- c) nedostatky v samotných normách podle čl. 5 odst. 2.

2. Komise co nejdříve zahájí konzultace se zúčastněnými stranami. Jestliže Komise po těchto konzultacích zjistí, že opatření je oprávněné, neprodleně o tom uvědomí členský stát, který opatření přijal, a ostatní členské státy. Jestliže Komise po těchto konzultacích zjistí, že opatření je neoprávněné, neprodleně o tom uvědomí členský stát, který opatření přijal, a výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství. Pokud rozhodnutí podle odstavce 1 vyplývá z nedostatku v normách a trvá-li členský stát nadále na svém původním rozhodnutí, Komise neprodleně uvědomí výbor k zahájení postupu podle čl. 6 odst. 1.

3. Jestliže je:

- strojní zařízení, které nesplňuje požadavky, opatřeno označením CE,
- bezpečnostní součást, která nesplňuje požadavky, opatřena ES prohlášením o shodě,

přijme příslušný členský stát vhodná opatření proti tomu, kdo výrobek tímto označením opatřil nebo kdo vydal toto prohlášení, a uvědomí Komisi a ostatní členské státy.

4. Komise zajistí, aby byly členské státy stále informovány o průběhu a výsledcích tohoto postupu.

Article 7

1. Where a Member State ascertains that:

- machinery bearing the CE marking, or
- safety components accompanied by the EC declaration of conformity,

used in accordance with their intended purpose are liable to endanger the safety of persons, and, where appropriate, domestic animals or property, it shall take all appropriate measures to withdraw such machinery or safety components from the market, to prohibit the placing on the market, putting into service or use thereof, or to restrict free movement thereof.

Member States shall immediately inform the Commission of any such measure, indicating the reason for its decision and, in particular, whether non-conformity is due to:

- (a) failure to satisfy the essential requirements referred to in Article 3;
- (b) incorrect application of the standards referred to in Article 5(2);
- (c) shortcomings in the standards themselves referred to in Article 5(2).

2. The Commission shall enter into consultation with the parties concerned without delay. Where the Commission considers, after this consultation, that the measure is justified, it shall immediately so inform the Member State which took the initiative and the other Member States. Where the Commission considers, after this consultation, that the action is unjustified, it shall immediately so inform the Member State which took the initiative and the manufacturer or his authorised representative established within the Community. Where the decision referred to in paragraph 1 is based on a shortcoming in the standards, and where the Member State at the origin of the decision maintains its position, the Commission shall immediately inform the committee in order to initiate the procedures referred to in Article 6(1).

3. Where:

- machinery which does not comply bears the CE marking,
- a safety component which does not comply is accompanied by an EC declaration of conformity,

the competent Member State shall take appropriate action against whom so ever has affixed the marking or drawn up the declaration and shall so inform the Commission and other Member States.

4. The Commission shall ensure that Member States are kept informed of the progress and outcome of this procedure.

KAPITOLA II POSTUPY POSUZOVÁNÍ SHODY

Článek 8

1. K osvědčení shody strojních zařízení a bezpečnostních součástí s touto směrnicí musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství vypracovat pro všechna vyrobená strojní zařízení a bezpečnostní součásti ES prohlášení o shodě podle vzoru uvedeného v příloze II části A, popřípadě části C.

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství kromě toho opatří stroj označením CE.

2. Před uvedením na trh výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství:

- a) vypracuje dokumentaci podle přílohy V pro strojní zařízení, která nejsou uvedena v příloze IV;
- b) předloží vzorek strojního zařízení k ES přezkoušení typu podle přílohy VI pro strojní zařízení, která jsou uvedena v příloze IV, která však nejsou vyrobena podle norem uvedených v čl. 5 odst. 2 nebo která jsou podle nich vyrobena pouze částečně nebo pro něž takové normy neexistují;
- c) pro strojní zařízení uvedená v příloze IV a vyrobená v souladu s normami podle čl. 5 odst. 2:
 - buď vypracuje dokumentaci podle přílohy VI a zašle ji oznámenému subjektu, který co nejdříve potvrdí její přijetí a uloží ji,
 - nebo předloží dokumentaci podle přílohy VI oznámenému subjektu, který pouze ověří, zda byly normy podle čl. 5 odst. 2 správně použity, a vydá pro dokumentaci certifikát přiměřenosti,
 - nebo předloží vzor strojního zařízení k ES přezkoušení typu podle přílohy VI.

3. Platí-li první odrážka odst. 2 písm. c) tohoto článku, platí i ustanovení první věty odstavce 5 a 7 přílohy VI.

Platí-li druhá odrážka odst. 2 písm. c) tohoto článku, platí i ustanovení odstavce 5, 6 a 7 přílohy VI.

4. Platí-li odst. 2 písm. a) a první a druhá odrážka odst. 2 písm. c), je ES prohlášením o shodě výhradně potvrzena shoda se základními požadavky této směrnice.

CHAPTER II CONFORMITY ASSESSMENT PROCEDURES

Article 8

1. The manufacturer or his authorised representative established in the Community must, in order to certify that machinery and safety components are in conformity with this Directive, draw up for all machinery or safety components manufactured an EC declaration of conformity based on the model given in Annex II, point A or C as appropriate.

In addition, for machinery alone, the manufacturer or his authorised representatives established in the Community must affix to the machine the CE marking.

2. Before placing on the market, the manufacturer, or his authorised representative established in the Community, shall:

- (a) if the machinery is not referred to in Annex IV, draw up the file provided for in Annex V;
- (b) if the machinery is referred to in Annex IV and its manufacturer does not comply, or only partly complies, with the standards referred to in Article 5(2) or if there are no such standards, submit an example of the machinery for the EC type-examination referred to in Annex VI;
- (c) if the machinery is referred to in Annex IV and is manufactured in accordance with the standards referred to in Article 5(2):
 - either draw up the file referred to in Annex VI and forward it to a notified body, which will acknowledge receipt of the file as soon as possible and keep it,
 - submit the file referred to in Annex VI to the notified body, which will simply verify that the standards referred to in Article 5(2) have been correctly applied and will draw up a certificate of adequacy for the file,
 - or submit the example of the machinery for the EC type-examination referred to in Annex VI.

3. Where the first indent of paragraph 2(c) of this Article applies, the provisions of the first sentence of paragraphs 5 and 7 of Annex VI shall also apply.

Where the second indent of paragraph 2(c) of this Article applies, the provisions of paragraphs 5, 6 and 7 of Annex VI shall also apply.

4. Where paragraph 2(a) and the first and second indents of paragraph 2(c) apply, the EC declaration of conformity shall solely state conformity with the essential requirements of the Directive.

Platí-li odst. 2 písm. b) a třetí odrážka odst. 2 písm. c), je ES prohlášením o shodě potvrzena shoda se vzorkem, který byl podroben ES přezkoušení typu.

5. Bezpečnostní součásti se podrobí postupům certifikace platným pro strojní zařízení podle odstavců 2, 3 a 4. Kromě toho během ES přezkoušení typu oznámený subjekt ověří vhodnost bezpečnostní součásti k plnění bezpečnostních funkcí stanovených výrobcem.

6. a) Pokud se na strojní zařízení vztahují jiné směrnice, které se týkají jiných hledisek a v nichž se rovněž stanoví připojení označení CE, pak toto označení vyjadřuje, že u daných strojních zařízení je předpoklad shody také s ustanoveními těchto jiných směrnic.

b) Pokud však jedna nebo několik takových směrnic výrobci dovoluje, aby v průběhu přechodného období zvolil, který režim použije, pak označení CE vyjadřuje shodu pouze se směrnicemi, které použil výrobce. V tomto případě musí být v dokumentech, upozorněních nebo návodech vyžadovaných těmito směrnicemi, které jsou ke strojnímu zařízení přiloženy, uveden odkaz na tyto směrnice, jak byly zveřejněny v *Úředním věstníku Evropských společenství*.

7. Pokud výrobce ani jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství neplní povinnosti v odstavcích 1 až 6, jsou tyto povinnosti přeneseny na kohokoli, kdo uvádí strojní zařízení nebo bezpečnostní součást na trh ve Společenství. Tytéž povinnosti platí pro každého, kdo sestavuje strojní zařízení nebo jeho části nebo bezpečnostní součásti různého původu nebo vyrábí strojní zařízení nebo bezpečnostní součásti pro své vlastní potřebu.

8. Povinnosti uvedené v odstavci 7 se nevztahují na osoby, které ke stroji nebo k traktoru připojují vyměnitelné přídatné zařízení podle článku 1 za předpokladu, že jsou tyto části slučitelné a každá z těchto částí tvořících sestavený stroj je opatřena označením CE a ES prohlášením o shodě.

Článek 9

1. Členské státy oznámí Komisi a ostatním členským státům, které subjekty jmenovaly pro provádění postupů podle článku 8, s uvedením specifických úkolů, k jejichž provádění byly tyto subjekty jmenovány, a identifikačních čísel, která jim byla Komisí již dříve přidělena.

Komise zveřejní v *Úředním věstníku Evropských společenství* seznam oznámených subjektů, spolu s jejich čísly a úkoly, kterými byly pověřeny. Komise zajistí, aby tento seznam byl aktualizován.

Where paragraph 2(b) and the third indent of paragraph 2(c) apply, the EC declaration of conformity shall state conformity with the example that underwent EC type-examination.

5. Safety components shall be subject to the certification procedures applicable to machinery pursuant to paragraphs 2, 3 and 4. Furthermore, during EC type-examination, the notified body shall verify the suitability of the safety component for fulfilling the safety functions declared by the manufacturer.

6. (a) Where the machinery is subject to other Directives concerning other aspects and which also provide for the affixing of the CE marking, the latter shall indicate that the machinery is also presumed to conform to the provisions of those other Directives.

(b) However, where one or more of those Directives allow the manufacturer, during a transitional period, to choose which arrangements to apply, the CE marking shall indicate conformity only to the Directives applied by the manufacturer. In this case, particulars of the Directives applied, as published in the *Official Journal of the European Communities*, must be given in the documents, notices or instructions required by the directives and accompanying such machinery.

7. Where neither the manufacturer nor his authorised representative established in the Community fulfils the obligations of paragraphs 1 to 6, these obligations shall fall to any person placing the machinery or safety component on the market in the Community. The same obligations shall apply to any person assembling machinery or parts thereof or safety components of various origins or constructing machinery or safety components for his own use.

8. The obligations referred to in paragraph 7 shall not apply to persons who assemble with a machine or tractor interchangeable equipment as provided for in Article 1, provided that the parts are compatible and each of the constituent parts of the assembled machine bears the CE marking and is accompanied by the EC declaration of conformity.

Article 9

1. Member States shall notify the Commission and the other Member States of the approved bodies which they have appointed to carry out the procedures referred to in Article 8 together with the specific tasks which these bodies have been appointed to carry out and the identification numbers assigned to them beforehand by the Commission.

The Commission shall publish in the *Official Journal of the European Communities* a list of the notified bodies and their identification numbers and the tasks for which they have been notified. The Commission shall ensure that this list is kept up to date.

2. Členské státy musí při posuzování subjektů, které jsou oznámeny, uplatňovat kritéria stanovená v příloze VII. Subjekty, které splňují kritéria pro posouzení stanovená v příslušných harmonizovaných normách, musí být považovány za subjekty, které tato kritéria splňují.

3. Členský stát, který takový subjekt jmenoval, toto oznámení odejme, pokud zjistí, že tento subjekt již nesplňuje kritéria uvedená v příloze VII. Neprodleně o tom uvědomí Komisi a ostatní členské státy.

KAPITOLA III OZNAČENÍ CE

Článek 10

1. Označení shody CE se skládá z iniciál „CE“. Vzor označení, který se má použít, je uveden v příloze III.

2. Strojní zařízení musí být zřetelně a viditelně opatřeno označením CE, a to v souladu s bodem 1.7.3 přílohy I.

3. Je zakázáno připojovat na strojní zařízení označení, která by mohla třetí osoby uvést v omyl, pokud jde o význam a tvar označení CE. Jakékoliv jiné označení může být ke strojnímu zařízení připojeno za předpokladu, že tím nebude snížena viditelnost a čitelnost označení CE.

4. Aniž je dotčen článek 7:

a) pokud členský stát zjistí, že označení CE bylo připojeno neoprávněně, výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství uvede výrobek do shody s ustanoveními týkajícími se označení CE a ukončí porušování předpisů za podmínek určených tímto členským státem,

b) pokud neshoda trvá, členský stát přijme veškerá příslušná opatření, aby omezil nebo zakázal uvádění daného výrobku na trh nebo zajistil jeho stažení z trhu v souladu s postupy stanovenými v článku 7.

KAPITOLA IV ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

Článek 11

Každé rozhodnutí přijaté na základě této směrnice, které omezuje uvedení strojního zařízení nebo bezpečnostní součásti na trh nebo do provozu, musí být přesně zdůvodněno. Toto rozhodnutí musí být oznámeno při nejbližší příležitosti straně, které se týká společně s informacemi o nápravných prostředcích dostupných podle platných právních předpisů daného členského státu a o lhůtách, kterým tyto nápravné prostředky podléhají.

2. Member States shall apply the criteria laid down in Annex VII in assessing the bodies to be indicated in such notification. Bodies meeting the assessment criteria laid down in the relevant harmonised standards shall be presumed to fulfil those criteria.

3. A Member State which has approved a body must withdraw its notification if it finds that the body no longer meets the criteria referred to in Annex VII. It shall immediately inform the Commission and the other Member States accordingly.

CHAPTER III CE MARKING

Article 10

1. The CE conformity marking shall consist of the initials „CE“. The form of the marking to be used is shown in Annex III.

2. The CE marking shall be affixed to machinery distinctly and visibly in accordance with point 1.7.3 of Annex I.

3. The affixing of markings on the machinery which are likely to deceive third parties as to the meaning and form of the CE marking shall be prohibited. Any other marking may be affixed to the machinery provided that the visibility and legibility of the CE marking is not thereby reduced.

4. Without prejudice to Article 7:

(a) where a Member State establishes that the CE marking has been affixed unduly, the manufacturer or his authorised representative established within the Community shall be obliged to make the product conform as regards the provisions concerning the CE marking and to end the infringement under the conditions imposed by the Member State;

(b) where non-conformity continues, the Member State must take all appropriate measures to restrict or prohibit the placing on the market of the product in question or to ensure that it is withdrawn from the market in accordance with the procedure laid down in Article 7.

CHAPTER IV FINAL PROVISIONS

Article 11

Any decision taken pursuant to this Directive which restricts the placing on the market and putting into service of machinery or a safety component shall state the exact grounds on which it is based. Such a decision shall be notified as soon as possible to the party concerned, who shall at the same time be informed of the legal remedies available to him under the laws in force in the Member State concerned and of the time limits to which such remedies are subject.

Článek 12

Komise přijme nezbytná opatření k tomu, aby informace o všech příslušných rozhodnutích vztahujících se k plnění této směrnice byly dostupné.

Článek 13

1. Členské státy sdělí Komisi znění ustanovení vnitrostátních právních a správních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

2. Komise přezkoumá do 1. ledna 1994 postup normalizačních prací vztahujících se k této směrnici a navrhne příslušná opatření.

Článek 14

1. Směrnice uvedené v příloze VIII části A se tímto ruší, aniž jsou dotčeny povinnosti členských států týkající se konečných termínů transpozice a uplatnění směrnic uvedených v příloze VIII části B.

2. Odkazy na zrušené směrnice se považují za odkazy na tuto směrnici a použijí se v souladu s tabulkou uvedenou v příloze IX.

Článek 15

Tato směrnice vstupuje v platnost dvacátým dnem po vyhlášení v *Úředním věstníku Evropských společenství*.

Článek 16

Tato směrnice je určena členským státům.

V Lucemburku dne 22. června 1998.

*Za Evropský parlament
předseda*

J. M. GIL-ROBLES

*Za Radu
předseda*

J. CUNNINGHAM

Article 12

The Commission will take the necessary steps to have information on all the relevant decisions relating to the management of this Directive made available.

Article 13

1. Member States shall communicate to the Commission the texts of the provisions of national law which they adopt in the field governed by this Directive.

2. The Commission shall, before 1 January 1994, examine the progress made in the standardisation work relating to this Directive and propose any appropriate measures.

Article 14

1. The Directives listed in Annex VIII, Part A, are hereby repealed, without prejudice to the obligations of the Member States concerning the deadlines for transposition and application of the said Directives, as set out in Annex VIII, Part B.

2. References to the repealed Directives shall be construed as references to this Directive and be read in accordance with the correlation table set out in Annex IX.

Article 15

This Directive shall enter into force on the 20th day following that of its publication in the *Official Journal of the European Communities*.

Article 16

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Luxembourg, 22 June 1998.

*For the European Parliament
The President*

J. M. GIL-ROBLES

*For the Council
The President*

J. CUNNINGHAM

PŘÍLOHA I

ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST, VZTAHUJÍCÍ SE NA NÁVRH A VÝROBU STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ A BEZPEČNOSTNÍCH SOUČÁSTÍ

Pro účely této přílohy se „strojním zařízením“ rozumí buď „strojní zařízení“, nebo „bezpečnostní součást“, jak jsou definovány v čl. 1 odst. 2.

ÚVODNÍ POZNÁMKY

1. Povinnosti týkající se základních požadavků na ochranu zdraví a na bezpečnost se uplatňují pouze tehdy, je-li strojní zařízení vystaveno tomuto nebezpečí, jsou-li v souladu s podmínkami předpokládanými výrobcem. V každém případě požadavky podle bodů 1.1.2, 1.7.3 a 1.7.4 platí pro veškerá strojní zařízení, na která se vztahuje tato směrnice.
2. Základní požadavky týkající se ochrany zdraví a bezpečnosti, které jsou obsaženy v této směrnici, jsou závazné. Cíle, které stanovují, nemusí však být za současného stavu techniky dosažitelné. V takovém případě musí být strojní zařízení navrženo a vyrobeno takovým způsobem, aby se co nejvíce přiblížilo těmto cílům.
3. Základní požadavky týkající se ochrany zdraví a bezpečnosti jsou seskupeny podle nebezpečí, kterých se týkají.

Strojní zařízení představují řadu nebezpečí, která mohou být uvedena i v několika článcích této přílohy.

Výrobce provádí analýzu nebezpečí, aby která se jeho stroje týkají; tyto stroje pak musí navrhovat a vyrábět s ohledem na tuto analýzu.

1. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST

1.1 Obecně

1.1.1 Definice

Pro účely této směrnice se rozumí:

1. „nebezpečným prostorem“ se rozumí každý prostor uvnitř a/nebo okolo strojního zařízení, ve kterém je osoba vystavena nebezpečí, které ohrožuje její zdraví nebo bezpečnost,
2. „ohroženou osobou“ se rozumí osoba nacházející se zcela nebo zčásti v nebezpečném prostoru,
3. „obsluhou“ se rozumí osoba nebo osoby provádějící instalaci, obsluhu, seřizování, údržbu, čištění, opravu nebo přepravu strojního zařízení.

ANNEX I

ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS RELATING TO THE DESIGN AND CONSTRUCTION OF MACHINERY AND SAFETY COMPONENTS

For the purposes of this Annex „machinery“ means either „machinery“ or „safety component“ as defined in Article 1(2).

PRELIMINARY OBSERVATIONS

1. The obligations laid down by the essential health and safety requirements apply only when the corresponding hazard exists for the machinery in question when it is used under the conditions foreseen by the manufacturer. In any event, requirements 1.1.2, 1.7.3 and 1.7.4 apply to all machinery covered by this Directive.
2. The essential health and safety requirements laid down in this Directive are mandatory. However, taking into account the state of the art, it may not be possible to meet the objectives set by them. In this case, the machinery must as far as possible be designed and constructed with the purpose of approaching those objectives.
3. The essential health and safety requirements have been grouped according to the hazards which they cover.

Machinery presents a series of hazards which may be indicated under more than one heading in this Annex.

The manufacturer is under an obligation to assess the hazards in order to identify all of those which apply to his machine; he must then design and construct it taking account of his assessment.

1. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS

1.1. General remarks

1.1.1. Definitions

For the purpose of this Directive:

1. „danger zone“ means any zone within and/or around machinery in which an exposed person is subject to a risk to his health or safety;
2. „exposed person“ means any person wholly or partially in a danger zone;
3. „operator“ means the person or persons given the task of installing, operating, adjusting, maintaining, cleaning, repairing or transporting machinery.

1.1.2 Zásady zajišťování bezpečnosti

- a) Strojní zařízení musí být vyrobeno tak, aby plnilo svou funkci a mohlo být seřizováno a udržováno, aniž by osoby byly vystaveny riziku, pokud se tyto operace provádějí za podmínek předpokládaných výrobcem.

Účelem přijatých opatření musí být vyloučení každého rizika nehody po dobu předpokládané doby životnosti strojního zařízení, včetně etap montáže a demontáže, a to i v případě, kdy riziko nehody vznikne z předpokládaných abnormálních situací.

- b) Při výběru nejvhodnějších řešení výrobce uplatňuje níže uvedené zásady v tomto pořadí:

- vyloučit nebo co nejvíce omezit nebezpečí (závisí na bezpečném návrhu a konstrukci bezpečného strojního zařízení),
- učinit nezbytná ochranná opatření v případě nebezpečí, která nelze vyloučit,
- uvědomit uživatele o přetrvávajícím nebezpečí vyplývajícím z jakýchkoli nedostatků účinnosti přijatých ochranných opatření, upozornit na případnou potřebu speciálního výcviku a specifikovat potřebu osobních ochranných prostředků.

- c) Při navrhování a výrobě strojního zařízení a při zpracovávání návodu k používání musí výrobce brát v úvahu nejen běžné používání strojního zařízení, ale rovněž i taková použití, která by mohla být logicky očekávána.

Strojní zařízení musí být navrženo tak, aby se předešlo jinému než normálnímu použití, pokud by takové použití mohlo způsobit riziko. Pro takové případy musí návod k používání upozornit uživatele na nesprávné způsoby použití strojního zařízení, k nimž může podle zkušeností dojít.

- d) V předpokládaných podmínkách používání je třeba vzít v úvahu ergonomické zásady a na nejmenší možnou míru snížit nepohodlí, únavu a psychickou zátěž obsluhy.
- e) Při navrhování a výrobě strojního zařízení musí výrobce brát v úvahu omezení, jimž je obsluha vystavena při nezbytném nebo předpokládaném používání osobních ochranných prostředků (např. obuvi, rukavic apod.).
- f) Strojní zařízení musí být dodáváno s veškerým základním speciálním vybavením a příslušenstvím, které umožní seřízení, údržbu a používání strojního zařízení bez rizika.

1.2.2. Principles of safety integration

- (a) Machinery must be so constructed that it is fitted for its function, and can be adjusted and maintained without putting persons at risk when these operations are carried out under the conditions foreseen by the manufacturer.

The aim of measures taken must be to eliminate any risk of accident throughout the foreseeable lifetime of the machinery, including the phases of assembly and dismantling, even where risks of accident arise from foreseeable abnormal situations.

- (b) In selecting the most appropriate methods, the manufacturer must apply the following principles, in the order given:

- eliminate or reduce risks as far as possible (inherently safe machinery design and construction),
- take the necessary protection measures in relation to risks that cannot be eliminated,
- inform users of the residual risks due to any shortcomings of the protection measures adopted, indicate whether any particular training is required and specify any need to provide personal protection equipment.

- (c) When designing and constructing machinery, and when drafting the instructions, the manufacturer must envisage not only the normal use of the machinery but also uses which could reasonably be expected.

The machinery must be designed to prevent abnormal use if such use would engender a risk. In other cases the instructions must draw the user's attention to ways - which experience has shown might occur - in which the machinery should not be used.

- (d) Under the intended conditions of use, the discomfort, fatigue and psychological stress faced by the operator must be reduced to the minimum possible taking ergonomic principles into account.
- (e) When designing and constructing machinery, the manufacturer must take account of the constraints to which the operator is subject as a result of the necessary or foreseeable use of personal protection equipment (such as footwear, gloves, etc.).
- (f) Machinery must be supplied with all the essential special equipment and accessories to enable it to be adjusted, maintained and used without risk.

1.1.3 *Materiály a výrobky*

Materiály pro výrobu strojního zařízení nebo výrobky používané nebo vytvářené strojním zařízením během používání nesmějí ohrožovat zdraví nebo bezpečnost ohrožených osob.

Zvláště tam, kde se používají tekutiny, musí být strojní zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby nevznikala nebezpečí při plnění, používání, zpětném získávání nebo vypouštění.

1.1.4 *Osvětlení*

Výrobce dodává vestavěné osvětlení vhodné pro dané operace v případě, že je pravděpodobné, že by nedostatek světla, i přes celkové osvětlení o běžné intenzitě, mohl způsobit riziko.

Výrobce musí zajistit, aby se nevyskytovaly ani žádné oblasti rušivého stínu nebo nepříjemného oslnění, ani žádný nebezpečný stroboskopický jev způsobený osvětlením dodaným výrobcem.

Vnitřní části, které vyžadují častou kontrolu, a místa pro seřízení a údržbu musí být vybaveny vhodným osvětlením.

1.1.5 *Konstrukce strojního zařízení z hlediska manipulace*

Strojní zařízení nebo každá z jeho částí musí:

- umožňovat bezpečnou manipulaci,
- být zabaleny nebo upraveny tak, že je lze bezpečně skladovat bez poškození (např. přiměřená stabilita, speciální podpěry apod.).

Pokud hmotnost, rozměry nebo tvar strojního zařízení nebo jeho různých součástí neumožňují ruční manipulaci, strojní zařízení nebo každá z jeho součástí musí:

- být buď vybaveny příslušenstvím pro připojení ke zdvihacímu zařízení, nebo
- být provedeny tak, aby mohly být tímto příslušenstvím vybaveny (např. otvory se závitem), nebo
- mít takový tvar, aby je bylo možné snadno připojit k běžnému zdvihacímu zařízení.

Má-li být strojní zařízení nebo jedna z jeho částí přemísťována ručně, musí být:

- snadno přemístitelné, nebo
- vybaveny prostředky pro uchopení (např. rukojeti apod.) a zcela bezpečné přemísťování.

Zvláštní opatření musí být přijata v případě manipulace s nástroji a/nebo částmi strojního zařízení, i s nízkou hmotností, pokud by mohly být nebezpečné (tvar, materiál apod.).

1.1.3. *Materials and products*

The materials used to construct machinery or products used and created during its use must not endanger exposed persons' safety or health.

In particular, where fluids are used, machinery must be designed and constructed for use without risks due to filling, use, recovery or draining.

1.1.4. *Lighting*

The manufacturer must supply integral lighting suitable for the operations concerned where its lack is likely to cause a risk despite ambient lighting of normal intensity.

The manufacturer must ensure that there is no area of shadow likely to cause nuisance, that there is no irritating dazzle and that there are no dangerous stroboscopic effects due to the lighting provided by the manufacturer.

Internal parts requiring frequent inspection, and adjustment and maintenance areas, must be provided with appropriate lighting.

1.1.5. *Design of machinery to facilitate its handling*

Machinery or each component part thereof must:

- be capable of being handled safely,
- be packaged or designed so that it can be stored safely and without damage (e.g. adequate stability, special supports, etc.).

Where the weight, size or shape of machinery or its various component parts prevents them from being moved by hand, the machinery or each component part must:

- either be fitted with attachments for lifting gear, or
- be designed so that it can be fitted with such attachments (e.g. threaded holes), or
- be shaped in such a way that standard lifting gear can easily be attached.

Where machinery or one of its component parts is to be moved by hand, it must:

- either be easily movable, or
- be equipped for picking up (e.g. hand-grips, etc.) and moving in complete safety.

Special arrangements must be made for the handling of tools and/or machinery parts, even if lightweight, which could be dangerous (shape, material, etc.).

1.2 Ovládání

1.2.1 Bezpečnost a spolehlivost ovládacích systémů

Ovládací systémy musí být navrženy a vyrobeny tak, aby byly bezpečné a spolehlivé a aby zabránily vzniku nebezpečných situací. Především musí být navrženy a vyrobeny tak, aby:

- snesly zátěž běžného používání a odolávaly vnějším vlivům,
- chyby v logice nevedly k nebezpečným situacím.

1.2.2 Ovládací zařízení

Ovládací zařízení musí být:

- zřetelně viditelná a rozlišitelná a popřípadě vhodně označena,
- umístěna tak, aby umožňovala bezpečné a pohotové ovládání bez časových ztrát a bez možnosti záměny,
- provedena tak, aby byl pohyb ovládacího zařízení ve shodě s jeho účinkem,
- umístěna vně nebezpečného prostoru, s výjimkou určitých ovládacích zařízení, je-li to nezbytné, např. nouzová zastavení nebo ovládací panely pro programování robotů,
- umístěna tak, aby při jejich ovládání nevzniklo další nebezpečí,
- provedena nebo chráněna tak, aby žádoucí účinek, může-li způsobit nebezpečí, nemohl vzniknout bez záměrného zásahu,
- zhotovena tak, aby vydržela předpokládaná namáhání; zvláštní pozornost je třeba věnovat zařízení pro nouzové zastavení, které může být vystaveno značnému namáhání.

Je-li ovládací zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby umožňovalo několik různých úkonů, zvláště tam, kde není soulad mezi směrem a smyslem ovládání a jeho účinkem (např. při použití klávesnice apod.), musí být úkon, který se má provádět, zřetelně zobrazen a popřípadě i potvrzován.

Ovládací zařízení musí být uspořádána tak, aby jejich umístění, pohyb a ovládací síly byly v souladu s úkonem, který se má provádět, přičemž je třeba brát v úvahu ergonomické zásady. Rovněž je třeba brát v úvahu omezení způsobená nezbytným nebo předpokládaným používáním osobních ochranných prostředků (např. obuvi, rukavic apod.).

K bezpečnému fungování musí být strojní zařízení vybaveno indikátory (stupnice, návěsti apod.). Obsluha musí být schopna je ze stanoviště obsluhy číst a sledovat.

1.2. Controls

1.2.1. Safety and reliability of control systems

Control systems must be designed and constructed so that they are safe and reliable, in a way that will prevent a dangerous situation arising. Above all they must be designed and constructed in such a way that:

- they can withstand the rigours of normal use and external factors,
- errors in logic do not lead to dangerous situations.

1.2.2. Control devices

Control devices must be:

- clearly visible and identifiable and appropriately marked where necessary,
- positioned for safe operation without hesitation or loss of time, and without ambiguity,
- designed so that the movement of the control is consistent with its effect,
- located outside the danger zones, except for certain controls where necessary, such as emergency stop, console for training of robots,
- positioned so that their operation cannot cause additional risk,
- designed or protected so that the desired effect, where a risk is involved, cannot occur without an intentional operation,
- made so as to withstand foreseeable strain; particular attention must be paid to emergency stop devices liable to be subjected to considerable strain.

Where a control is designed and constructed to perform several different actions, namely where there is no one-to-one correspondence (e.g. keyboards, etc.), the action to be performed must be clearly displayed and subject to confirmation where necessary.

Controls must be so arranged that their layout, travel and resistance to operation are compatible with the action to be performed, taking account of ergonomic principles. Constraints due to the necessary or foreseeable use of personal protection equipment (such as footwear, gloves, etc.) must be taken into account.

Machinery must be fitted with indicators (dials, signals, etc.) as required for safe operation. The operator must be able to read them from the control position.

Z hlavního stanoviště obsluhy musí být obsluha schopna se ujistit, že se v nebezpečném prostoru nenacházejí žádné ohrožené osoby.

Není-li to možné, musí být ovládací systém navržen a vyroben tak, aby byl vždy před spuštěním strojního zařízení vydán zvukový a/nebo světelný výstražný signál. Ohrožená osoba musí mít čas a možnost okamžitým zásahem zabránit spuštění strojního zařízení.

1.2.3 Spouštění

Strojní zařízení smí být spouštěno pouze záměrným působením na ovládací zařízení, které je k tomu účelu určeno.

Stejný požadavek platí:

- při opakovaném spouštění strojního zařízení po jeho zastavení z jakékoli příčiny,
- při provedení výrazné změny provozních podmínek (např. rychlosti, tlaku apod.),

s výjimkou opakovaného spouštění nebo změny provozních podmínek, které jsou bez rizika pro ohrožené osoby.

Tento základní požadavek neplatí pro opakované spouštění strojního zařízení nebo pro změnu provozních podmínek, které vyplývají z normálního sledu automatického cyklu.

Má-li strojní zařízení několik ovládacích zařízení pro spouštění a pracovníci obsluhy by se tedy mohli navzájem ohrozit, musí být pro vyloučení takového rizika použito doplňkové zařízení (např. blokovací mechanismy nebo přepínače, které dovolí, aby bylo v daném okamžiku schopno aktivní funkce pouze jedna část spouštěcího zařízení).

Pro činnost automatizovaného zařízení v automatickém režimu musí existovat možnost snadného spouštění po přerušení činnosti, jestliže byly splněny podmínky bezpečnosti.

1.2.4 Zastavování

N o r m á l n í z a s t a v e n í

Každý stroj musí být vybaven ovládacím zařízením, jímž může být bezpečně a úplně zastaven.

Aby bylo strojní zařízení bezpečné, musí být každé stanoviště obsluhy vybaveno ovládacím zařízením pro zastavení některých nebo všech pohybujících se částí strojního zařízení podle druhu nebezpečí. Povel pro zastavení strojního zařízení musí být nadřazen povelům pro spouštění.

Po zastavení strojního zařízení nebo jeho nebezpečných částí musí být přerušen přívod energie k příslušným hnacím mechanismům.

From the main control position the operator must be able to ensure that there are no exposed persons in the danger zones.

If this is impossible, the control system must be designed and constructed so that an acoustic and/or visual warning signal is given whenever the machinery is about to start. The exposed person must have the time and the means to take rapid action to prevent the machinery starting up.

1.2.3. Starting

It must be possible to start machinery only by voluntary actuation of a control provided for the purpose.

The same requirement applies:

- when restarting the machinery after a stoppage, whatever the cause,
- when effecting a significant change in the operating conditions (e.g. speed, pressure, etc.),

unless such restarting or change in operating conditions is without risk to exposed persons.

This essential requirement does not apply to the restarting of the machinery or to the change in operating conditions resulting from the normal sequence of an automatic cycle.

Where machinery has several starting controls and the operators can therefore put each other in danger, additional devices (e.g. enabling devices or selectors allowing only one part of the starting mechanism to be actuated at any one time) must be fitted to rule out such risks.

It must be possible for automated plant functioning in automatic mode to be restarted easily after a stoppage once the safety conditions have been fulfilled.

1.2.4. Stopping device

N o r m a l s t o p p i n g

Each machine must be fitted with a control whereby the machine can be brought safely to a complete stop.

Each workstation must be fitted with a control to stop some or all of the moving parts of the machinery, depending on the type of hazard, so that the machinery is rendered safe. The machinery's stop control must have priority over the start controls.

Once the machinery or its dangerous parts have stopped, the energy supply to the actuators concerned must be cut off.

N o u z o v é z a s t a v e n í

Každý stroj musí být vybaven jedním nebo několika zařízeními pro nouzové zastavení, která umožňují odvrácení skutečného nebo hrozícího nebezpečí. To neplatí:

- pro stroje, kde by zařízení pro nouzové zastavení nezmenšovalo riziko, protože by buď nezkracovalo dobu zastavení, nebo by neumožňovalo uplatnit nezbytná speciální opatření proti riziku,
- pro ruční přenosné stroje a ručně vedené stroje.

Toto zařízení musí:

- mít zřetelně rozlišitelné, dobře viditelné a rychle přístupné ovládací zařízení,
- zastavit nebezpečný proces co nejrychleji, aniž by vzniklo další nebezpečí,
- popřípadě spustit nebo umožnit spuštění určitých pohybů zajišťujících bezpečnost.

Jakmile ustane po skončení povelu k zastavení aktivní funkce ovládacího zařízení nouzového zastavení, musí být zařízením pro nouzové zastavení tento povel udržován tak dlouho, dokud není určeným úkonem odblokován; zařízení nesmí umožňovat odblokování bez povelu k zastavení; odblokování zařízení může být možné jen příslušným úkonem, přičemž odblokováním nesmí být strojní zařízení znovu spuštěno, ale smí být pouze umožněno jeho nové spuštění.

K o m p l e x n í f u n k č n í c e l k y

V případě, že jsou strojní zařízení nebo části strojních zařízení navrženy pro společnou činnost, musí výrobce strojní zařízení navrhnout a vyrobit tak, aby ovládací zařízení pro zastavení, včetně ovládacích zařízení nouzového zastavení, mohlo zastavit nejen samotné strojní zařízení, ale i všechna předcházející a/nebo následující zařízení, pokud by jejich další chod byl nebezpečný.

1.2.5 Volba režimu

Zvolený režim ovládání musí být nadřazen všem ostatním ovládacím systémům s výjimkou nouzového zastavení.

Pokud bylo strojní zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby při použití v různých ovládacích nebo pracovních režimech poskytovalo různé úrovně bezpečnosti (např. při seřízení, údržbě, prohlídce apod.), musí být vybaveno přepínačem režimů, který může být v každé poloze uzamykatelný. Každá poloha přepínače musí odpovídat jednomu pracovnímu nebo ovládacímu režimu.

E m e r g e n c y s t o p

Each machine must be fitted with one or more emergency stop devices to enable actual or impending danger to be averted. The following exceptions apply:

- machines in which an emergency stop device would not lessen the risk, either because it would not reduce the stopping time or because it would not enable the special measures required to deal with the risk to be taken,
- hand-held portable machines and hand-guided machines.

This device must:

- have clearly identifiable, clearly visible and quickly accessible controls,
- stop the dangerous process as quickly as possible, without creating additional hazards,
- where necessary, trigger or permit the triggering of certain safeguard movements.

Once active operation of the emergency stop control has ceased following a stop command, that command must be sustained by engagement of the emergency stop device until that engagement is specifically overridden; it must not be possible to engage the device without triggering a stop command; it must be possible to disengage the device only by an appropriate operation, and disengaging the device must not restart the machinery but only permit restarting.

C o m p l e x i n s t a l l a t i o n s

In the case of machinery or parts of machinery designed to work together, the manufacturer must so design and construct the machinery that the stop controls, including the emergency stop, can stop not only the machinery itself but also all equipment upstream and/or downstream if its continued operation can be dangerous.

1.2.5. Mode selection

The control mode selected must override all other control systems with the exception of the emergency stop.

If machinery has been designed and built to allow for its use in several control or operating modes presenting different safety levels (e.g. to allow for adjustment, maintenance, inspection, etc.), it must be fitted with a mode selector which can be locked in each position. Each position of the selector must correspond to a single operating or control mode.

Přepínač může být nahrazen jinými prostředky volby, které umožňují použití určitých funkcí strojního zařízení jen určitým kategoriím obsluhy (např. vstupní kódy pro určité numericky řízené funkce apod.).

Jestliže má strojní zařízení při určitých úkonech pracovat s vyřazeným ochranným zařízením, musí přepínač režimů současně:

- vyřadit z funkce automatický ovládací režim,
- umožnit pohyby pouze při stálém působení na ovládací zařízení,
- dovolit činnost nebezpečných pohybujících se částí pouze za podmínek zvýšené bezpečnosti (např. snížené rychlosti, sníženého výkonu, krokování nebo jiného odpovídajícího opatření), čímž se předchází nebezpečí z činností na sebe navazujících,
- zabránit každému pohybu schopnému způsobit nebezpečí úmyslným nebo neúmyslným působením na čidla ve stroji.

Navíc musí být obsluha schopna ovládat činnost částí, na kterých v okamžiku seřizování pracuje.

1.2.6 *Porucha v dodávce energie*

Přerušení, obnova po přerušení nebo jakékoli změny v dodávce energie do strojního zařízení nesmějí vést k nebezpečné situaci.

Zejména:

- nesmí být strojní zařízení neočekávaně uvedeno do chodu,
- nesmí být zabráněno zastavení strojního zařízení, jestliže k tomu již byl vydán povel,
- žádná pohybující se část strojního zařízení nebo předmět, který je ve strojním zařízení držen, nesmí vypadnout nebo být vymrštěn,
- automatické nebo ruční zastavení jakýchkoli pohybujících se částí musí nastat bez potíží,
- ochranná zařízení musí zůstat zcela účinná.

1.2.7 *Selhání ovládacího obvodu*

Chyba v logice ovládacího obvodu nebo jeho selhání nebo poškození nesmí vést k nebezpečným situacím.

Zejména:

- nesmí být strojní zařízení neočekávaně uvedeno do chodu,

The selector may be replaced by another selection method which restricts the use of certain functions of the machinery to certain categories of operator (e.g. access codes for certain numerically controlled functions, etc.).

If, for certain operations, the machinery must be able to operate with its protection devices neutralised, the mode selector must simultaneously:

- disable the automatic control mode,
- permit movements only by controls requiring sustained action,
- permit the operation of dangerous moving parts only in enhanced safety conditions (e.g. reduced speed, reduced power, step-by-step, or other adequate provision) while preventing hazards from linked sequences,
- prevent any movement liable to pose a danger by acting voluntarily or involuntarily on the machine's internal sensors.

In addition, the operator must be able to control operation of the parts he is working on at the adjustment point.

1.2.6. *Failure of the power supply*

The interruption, re-establishment after an interruption or fluctuation in whatever manner of the power supply to the machinery must not lead to a dangerous situation.

In particular:

- the machinery must not start unexpectedly,
- the machinery must not be prevented from stopping if the command has already been given,
- no moving part of the machinery or piece held by the machinery must fall or be ejected,
- automatic or manual stopping of the moving parts whatever they may be must be unimpeded,
- the protection devices must remain fully effective.

1.2.7. *Failure of the control circuit*

A fault in the control circuit logic, or failure of or damage to the control circuit must not lead to dangerous situations.

In particular:

- the machinery must not start unexpectedly,

- nesmí být zabráněno zastavení strojního zařízení, jestliže k tomu již byl vydán povel,
- žádná pohybující se část strojního zařízení nebo předmět, který je ve strojním zařízení držen, nesmí vypadnout nebo být vymrštěn,
- automatické nebo ruční zastavení jakýchkoli pohybujících se částí musí nastat bez potíží,
- ochranná zařízení musí zůstat zcela účinná.

1.2.8 *Software*

Software pro dialog mezi obsluhou a ovládacím nebo řídicím systémem stroje musí vyhovovat uživateli.

1.3 **Ochrana před mechanickým nebezpečím**

1.3.1 *Stabilita*

Strojní zařízení, jeho součásti a příslušenství musí být navrženy a vyrobeny tak, aby za předpokládaných provozních podmínek (je-li třeba, berou se v úvahu i klimatické podmínky) byly dostatečně stabilní bez rizika převrácení, pádu nebo nečekaného pohybu.

Jestliže tvar samotného strojního zařízení nebo jeho zamýšlená instalace neposkytují dostatečnou stabilitu, musí být v návodu k používání zahrnuty a vyznačeny vhodné způsoby upevnění.

1.3.2 *Riziko destrukce během provozu*

Různé části strojního zařízení a jejich spoje musí vydržet namáhání, kterým jsou vystaveny při používání předpokládaném výrobcem.

Trvanlivost použitých materiálů musí být přiměřená prostředí, v němž jsou podle předpokladu výrobce používány, zejména s ohledem na únavu materiálu, stárnutí, korozi a opotřebení.

Výrobce musí v návodu k používání vyznačit druh a frekvenci prohlídek a údržby, které se z bezpečnostních důvodů vyžadují. Popřípadě musí uvést části vystavené opotřebení a podmínky jejich výměny.

Jestliže i přes přijatá opatření hrozí riziko prasknutí nebo roztržení (např. u brusných kotoučů), musí být pohybující se části upevněny a umístěny tak, aby v případě prasknutí byly jejich úlomky zadrženy.

Jak tuhá, tak ohebná potrubí pro tekutiny, zvláště vysokotlaká potrubí, musí vydržet předpokládaná vnitřní i vnější namáhání a musí být pevně připojena a/nebo chráněna před všemi agresivními vnějšími vlivy; musí se učinit taková opatření, aby

- the machinery must not be prevented from stopping if the command has already been given,
- no moving part of the machinery or piece held by the machinery must fall or be ejected,
- automatic or manual stopping of the moving parts whatever they may be must be unimpeded,
- the protection devices must remain fully effective.

1.2.8. *Software*

Interactive software between the operator and the command or control system of a machine must be user-friendly.

1.3. **Protection against mechanical hazards**

1.3.1. *Stability*

Machinery, components and fittings thereof must be so designed and constructed that they are stable enough, under the foreseen operating conditions (if necessary taking climatic conditions into account) for use without risk of overturning, falling or unexpected movement.

If the shape of the machinery itself or its intended installation does not offer sufficient stability, appropriate means of anchorage must be incorporated and indicated in the instructions.

1.3.2. *Risk of break-up during operation*

The various parts of machinery and their linkages must be able to withstand the stresses to which they are subject when used as foreseen by the manufacturer.

The durability of the materials used must be adequate for the nature of the work place foreseen by the manufacturer, in particular as regards the phenomena of fatigue, ageing, corrosion and abrasion.

The manufacturer must indicate in the instructions the type and frequency of inspection and maintenance required for safety reasons. He must, where appropriate, indicate the parts subject to wear and the criteria for replacement.

Where a risk of rupture or disintegration remains despite the measures taken (e.g. as with grinding wheels) the moving parts must be mounted and positioned in such a way that in case of rupture their fragments will be contained.

Both rigid and flexible pipes carrying fluids, particularly those under high pressure, must be able to withstand the foreseen internal and external stresses and must be firmly attached and/or protected against all manner of external stresses

se zabránilo jakémukoli riziku v důsledku prasknutí (náhlý prudký pohyb, vytrysknutí tlakového média apod.).

Je-li zpracovávaný materiál podáván k nástroji automaticky, musí být pro ochranu ohrožených osob (např. před zlomením nástroje) splněny tyto podmínky:

- přichází-li obrobek do styku s nástrojem, musí být u nástroje dodrženy normální pracovní podmínky,
- jestliže se nástroj uvádí do pohybu a/nebo zastavuje (úmyslně nebo náhodně), pohyby posuvu a pohyby nástroje musí být koordinovány.

1.3.3 *Rizika způsobená padajícími nebo vymrštěnými předměty*

Musí se učinit opatření k tomu, aby se zabránilo rizikům způsobeným padajícími nebo vymrštěnými předměty (např. obrobky, nástroje, třískami, úlomky, odpadem apod.).

1.3.4 *Rizika způsobená povrchy, hranami a rohy*

Přístupné části strojního zařízení nesmějí mít, jestliže to jejich účel nevyžaduje, žádné ostré hrany, ostré rohy ani drsné povrchy, které by mohly způsobit zranění.

1.3.5 *Rizika týkající se kombinovaného strojního zařízení*

Je-li strojní zařízení uzpůsobeno k vykonávání několika různých operací s ručním odebíráním obrobků mezi jednotlivými operacemi (kombinované strojní zařízení), musí být navrženo a vyrobeno tak, aby umožnilo použití každé části zvlášť, aniž by ostatní části vytvářely nebezpečí nebo riziko pro ohrožené osoby.

Za tímto účelem musí mít každá část, která není chráněna, možnost samostatného spuštění i zastavení.

1.3.6 *Rizika způsobená změnami rychlosti otáčení nástrojů*

Je-li stroj navržen tak, aby vykonával pracovní operace za různých podmínek používání (např. při různých rychlostech nebo různé dodávce energie), musí být navržen a vyroben tak, aby se volba a nastavení těchto podmínek mohly provádět bezpečně a spolehlivě.

1.3.7 *Prevence rizik způsobených pohybujícími se částmi*

Pohybující se části strojního zařízení musí být navrženy, vyrobeny a umístěny tak, aby se vyloučila všechna nebezpečí, nebo tam, kde taková nebezpečí existují, aby byly tyto části vybaveny ochrannými kryty nebo ochranným zařízením, aby se zabránilo jakémukoliv kontaktu s těmi částmi strojního zařízení, které by mohly způsobit úraz.

and strains; precautions must be taken to ensure that no risk is posed by a rupture (sudden movement, high-pressure jets, etc.).

Where the material to be processed is fed to the tool automatically, the following conditions must be fulfilled to avoid risks to the persons exposed (e.g. tool breakage):

- when the workpiece comes into contact with the tool the latter must have attained its normal working conditions,
- when the tool starts and/or stops (intentionally or accidentally) the feed movement and the tool movement must be coordinated.

1.3.3. *Risks due to falling or ejected objects*

Precautions must be taken to prevent risks from falling or ejected objects (e.g. workpieces, tools, cuttings, fragments, waste, etc.).

1.3.4. *Risks due to surfaces, edges or angles*

In so far as their purpose allows, accessible parts of the machinery must have no sharp edges, no sharp angles, and no rough surfaces likely to cause injury.

1.3.5. *Risks related to combined machinery*

Where the machinery is intended to carry out several different operations with the manual removal of the piece between each operation (combined machinery), it must be designed and constructed in such a way as to enable each element to be used separately without the other elements constituting a danger or risk for the exposed person.

For this purpose, it must be possible to start and stop separately any elements that are not protected.

1.3.6. *Risks relating to variations in the rotational speed of tools*

When the machine is designed to perform operations under different conditions of use (e.g. different speeds or energy supply), it must be designed and constructed in such a way that selection and adjustment of these conditions can be carried out safely and reliably.

1.3.7. *Prevention of risks related to moving parts*

The moving parts of machinery must be designed, built and laid out to avoid hazards or, where hazards persist, fixed with guards or protective devices in such a way as to prevent all risk of contact which could lead to accidents.

Musí se přijmout všechna nezbytná opatření k tomu, aby se zabránilo náhodnému zablokování pohybujících se pracovních částí. V případech, kdy i přes učiněná opatření může dojít k zablokování, zajistí výrobce specifická ochranná zařízení nebo nářadí, příručku s pokyny a popřípadě i označení na strojním zařízení tak, aby mohlo být bezpečně odblokováno.

1.3.8 *Volba ochrany před riziky způsobenými pohybujícími se částmi*

Ochranné kryty nebo ochranná zařízení používaná k ochraně před riziky spojenými s pohybujícími se částmi se musí volit podle druhu rizika. Při volbě musí být uplatněny tyto pokyny:

A. Pohybující se části převodů

Ochranné kryty používané k ochraně ohrožených osob před riziky způsobenými pohybujícími se částmi převodů (např. kladky, řemeny, ozubená kola, ozubené tyče s pastorkem, hřídele apod.) musí být:

- buď pevné, vyhovující požadavkům podle bodů 1.4.1 a 1.4.2.1, nebo
- pohyblivé, vyhovující požadavkům podle bodů 1.4.1 a 1.4.2.2 části A.

Pohyblivé ochranné kryty se používají tam, kde se předpokládá častý přístup.

B. Pohybující se části přímo se podílející na pracovním procesu

Ochranné kryty nebo ochranná zařízení navržená pro ochranu ohrožených osob před riziky spojenými s pohybujícími se částmi podílejícími se na výrobní operaci (např. řezné nástroje, pohybující se části lisů a válců, zpracovávané předměty apod.) musí být instalovány:

- jako pevné kryty vyhovující požadavkům podle bodů 1.4.1 a 1.4.2.1, kdekoli je to možné,
- v ostatních případech jako pohyblivé ochranné kryty vyhovující požadavkům podle bodů 1.4.1 a 1.4.2.2 části B nebo ochranná zařízení, jako jsou snímače (např. fotobuňky, senzorová čidla), dálkově ovládaná ochranná zařízení (např. dvouruční ovládání) nebo ochranná zařízení automaticky chránící celé tělo nebo část těla obsluhy před proniknutím do nebezpečného prostoru v souladu s požadavky podle bodů 1.4.1 a 1.4.3.

Jestliže však určité pohybující se části, které se přímo podílejí na pracovním procesu, nemohou být během provozu vzhledem k úkonům, které vyžadují zásah obsluhy, zcela nebo zčásti nepřístupné, musí být, pokud je to technicky možné, vybaveny:

All necessary steps must be taken to prevent accidental blockage of moving parts involved in the work. In cases where, despite the precautions taken, a blockage is likely to occur, specific protection devices or tools, the instruction handbook and possibly a sign on the machinery should be provided by the manufacturer to enable the equipment to be safely unblocked.

1.3.8. *Choice of protection against risks related to moving parts*

Guards or protection devices used to protect against the risks related to moving parts must be selected on the basis of the type of risk. The following guidelines must be used to help make the choice.

A. Moving transmission parts

Guards designed to protect exposed persons against the risks associated with moving transmission parts (such as pulleys, belts, gears, rack and pinions, shafts, etc.) must be:

- either fixed, complying with requirements 1.4.1 and 1.4.2.1, or
- movable, complying with requirements 1.4.1 and 1.4.2.2.A.

Movable guards should be used where frequent access is foreseen.

B. Moving parts directly involved in the process

Guards or protection devices designed to protect exposed persons against the risks associated with moving parts contributing to the work (such as cutting tools, moving parts of presses, cylinders, parts in the process of being machined, etc.) must be:

- wherever possible fixed guards complying with requirements 1.4.1 and 1.4.2.1,
- otherwise, movable guards complying with requirements 1.4.1 and 1.4.2.2.B or protection devices such as sensing devices (e.g. non-material barriers, sensor mats), remote-hold protection devices (e.g. two-hand controls), or protection devices intended automatically to prevent all or part of the operator's body from encroaching on the danger zone in accordance with requirements 1.4.1 and 1.4.3.

However, when certain moving parts directly involved in the process cannot be made completely or partially inaccessible during operation owing to operations requiring nearby operator intervention, where technically possible such parts must be fitted with:

- pevnými ochrannými kryty vyhovujícími požadavkům podle bodů 1.4.1 a 1.4.2.1, bránícími přístupu k těm částem, které nejsou při práci používány,
- nastavitelnými ochrannými kryty vyhovujícími požadavkům podle bodů 1.4.1 a 1.4.2.3, omezujícími přístup k pohybujícím se částem výhradně určeným pro práci.

1.4 Požadované vlastnosti ochranných krytů a ochranných zařízení

1.4.1 Obecné požadavky

Ochranné kryty a ochranná zařízení

- musí mít robustní konstrukci,
- nesmějí způsobovat žádné další riziko,
- nesmějí být navrženy tak, aby je bylo snadné odstranit nebo aby se stala neúčinnými,
- musí být umístěny v bezpečné vzdálenosti od nebezpečného prostoru,
- musí co nejméně bránit v pohledu na výrobní proces,
- musí umožňovat základní práce prováděné při instalaci a/nebo při výměně nástrojů a rovněž při údržbě, je-li to možné bez demontáže ochranných krytů nebo ochranného zařízení, přičemž přístup musí být omezen jen na prostor nutný pro pracovní činnost.

1.4.2 Zvláštní požadavky na ochranné kryty

1.4.2.1 Pevné ochranné kryty

Pevné ochranné kryty musí bezpečně držet na svém místě.

Musí být upevněny tak, aby k jejich uvolnění bylo nutno použít nářadí.

Pokud je to možné, nesmějí ochranné kryty bez upevňovacích prostředků zůstat na svém místě.

1.4.2.2 Pohyblivé ochranné kryty

A. Pohyblivé ochranné kryty typu A musí:

- zůstat upevněny na stroji i v otevřené poloze, pokud je to možné,
- být spojeny s blokovacím zařízením, které zabraňuje spuštění pohybujících se částí, pokud jsou tyto části přístupné, a které v případě otevření ochranného krytu vydá povel k zastavení.

B. Pohyblivé ochranné kryty typu B musí být navrženy a začleněny do ovládacího systému tak, aby:

- nemohly být pohybující se části spuštěny, pokud jsou v dosahu obsluhy,

- fixed guards, complying with requirements 1.4.1 and 1.4.2.1 preventing access to those sections of the parts that are not used in the work,
- adjustable guards, complying with requirements 1.4.1 and 1.4.2.3 restricting access to those sections of the moving parts that are strictly for the work.

1.4. Required characteristics of guards and protection devices

1.4.1. General requirements

Guards and protection devices must:

- be of robust construction,
- not give rise to any additional risk,
- not be easy to by-pass or render non-operational,
- be located at an adequate distance from the danger zone,
- cause minimum obstruction to the view of the production process,
- enable essential work to be carried out on installation and/or replacement of tools and also for maintenance by restricting access only to the area where the work has to be done, if possible without the guard or protection device having to be dismantled.

1.4.2. Special requirements for guards

1.4.2.1. Fixed guards

Fixed guards must be securely held in place.

They must be fixed by systems that can be opened only with tools.

Where possible, guards must be unable to remain in place without their fixings.

1.4.2.2. Movable guards

A. Type A movable guards must:

- as far as possible remain fixed to the machinery when open,
- be associated with a locking device to prevent moving parts starting up as long as these parts can be accessed and to give a stop command whenever they are no longer closed.

B. Type B movable guards must be designed and incorporated into the control system so that:

- moving parts cannot start up while they are within the operator's reach,

- se ohrožené osoby nemohly dotknout pohybujících se částí, jestliže už byly spuštěny,
- mohly být seřizeny pouze záměrným úkonem, např. použitím nářadí, klíče apod.,
- chybějící součást nebo porucha jedné z jejich součástí zabránila spuštění nebo zastavily pohybující se části,
- ochrana před rizikem vymrštění předmětu byla zabezpečena vhodnou zábranou.

1.4.2.3 Nastavitelné ochranné kryty omezující přístup

Nastavitelné ochranné kryty omezující přístup do oblastí pohybujících se částí, které jsou zcela nezbytné pro práci, musí:

- být podle druhu vykonávané práce nastavitelné ručně nebo automaticky,
- být snadno nastavitelné bez použití nářadí,
- co nejvíce snižovat riziko vymrštění předmětu.

1.4.3 Zvláštní požadavky na ochranná zařízení

Ochranná zařízení musí být navržena a začleněna do ovládacího systému tak, aby:

- nemohly být pohybující se části spuštěny, pokud jsou v dosahu obsluhy,
- se ohrožené osoby nemohly dotknout pohybujících se částí, jestliže už byly spuštěny,
- mohla být seřizena pouze záměrným úkonem, např. použitím nářadí, klíče apod.,
- chybějící součást nebo porucha jedné z jejich součástí zabránila spuštění nebo zastavily pohybující se části.

1.5 Ochrana před dalšími nebezpečími

1.5.1 Prívod elektrické energie

Strojní zařízení napájené elektrickou energií musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby byla vyloučena nebo mohla být vyloučena veškerá nebezpečí způsobená elektřinou.

Zvláštní pravidla platná pro elektrická zařízení navržena pro použití v určitých mezích napětí musí platit i pro strojní zařízení, která jsou určena pro tyto meze napětí.

1.5.2 Statická elektřina

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se předešlo nebo omezilo nahromadění možných nebezpečných elektrostatických nábojů, a/nebo musí být vybaveno vybíjecím systémem.

- the exposed person cannot reach moving parts once they have started up,
- they can be adjusted only by means of an intentional action, such as the use of a tool, key, etc.,
- the absence or failure of one of their components prevents starting or stops the moving parts,
- protection against any risk of ejection is proved by means of an appropriate barrier.

1.4.2.3. Adjustable guards restricting access

Adjustable guards restricting access to those areas of the moving parts strictly necessary for the work must:

- be adjustable manually or automatically according to the type of work involved,
- be readily adjustable without the use of tools,
- reduce as far as possible the risk of ejection.

1.4.3. Special requirements for protection devices

Protection devices must be designed and incorporated into the control system so that:

- moving parts cannot start up while they are within the operator's reach,
- the exposed person cannot reach moving parts once they have started up,
- they can be adjusted only by means of an intentional action, such as the use of a tool, key, etc.,
- the absence or failure of one of their components prevents starting or stops the moving parts.

1.5. Protection against other hazards

1.5.1. Electricity supply

Where machinery has an electricity supply it must be designed, constructed and equipped so that all hazards of an electrical nature are or can be prevented.

The specific rules in force relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits must apply to machinery which is subject to those limits.

1.5.2. Static electricity

Machinery must be so designed and constructed as to prevent or limit the build-up of potentially dangerous electrostatic charges and/or be fitted with a discharging system.

1.5.3 *Prívod jiné než elektrické energie*

Je-li strojní zařízení poháněno jinou energií než elektrickou (např. hydraulickou, pneumatickou nebo tepelnou apod.), musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby byla vyloučena veškerá možná nebezpečí spojená s těmito druhy energií.

1.5.4 *Chybná instalace*

Chybám, které by mohly vzniknout při instalaci nebo přestavbě určitých částí a mohly by být zdrojem rizika, je třeba zabránit konstrukčním provedením těchto částí nebo, není-li to možné, informacemi uvedenými na těchto částech a/nebo na jejich krytech. Je-li pro zabránění rizika nutno znát směr pohybu pohybujících se částí, musí být na těchto částech a/nebo na jejich krytech uvedena stejná informace. Veškeré další nezbytné informace musí být uvedeny v návodu k používání.

Jestliže může být zdrojem rizika chybné spojení, je třeba zabránit nesprávnému připojení přívodů tekutin včetně elektrických vodičů, a to jejich konstrukčním provedením nebo, není-li to možné, informacemi uvedenými na potrubí, kabelech apod. a/nebo na konektorech.

1.5.5 *Extrémní teploty*

Musí se učinit taková opatření, která vyloučí jakékoli riziko zranění způsobeného dotykem nebo blízkostí částí strojního zařízení nebo materiálů o vysoké nebo velmi nízké teplotě.

Musí se posoudit riziko způsobené vymršťováním horkého nebo velmi studeného materiálu. Existuje-li takové riziko, je třeba přijmout nezbytná opatření k tomu, aby se mu zabránilo, a pokud to není technicky možné, aby vymršťování nebylo nebezpečné.

1.5.6 *Požár*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo nebezpečí vzniku požáru nebo přehřátí způsobeným samotným strojním zařízením nebo plyny, kapalinami, prachem, párami nebo jinými látkami vznikajícími nebo používanými ve strojním zařízení.

1.5.7 *Výbuch*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo jakémukoli nebezpečí výbuchu způsobenému samotným strojním zařízením nebo plyny, kapalinami, prachem, párami nebo jinými látkami vznikajícími nebo používanými ve strojním zařízení.

Za tímto účelem musí výrobce učinit nezbytná opatření k tomu, aby:

- se zamezilo nebezpečné koncentraci látek,
- se zabránilo vznícení v prostředí s nebezpečím výbuchu,

1.5.3. *Energy supply other than electricity*

Where machinery is powered by an energy other than electricity (e.g. hydraulic, pneumatic or thermal energy, etc.), it must be so designed, constructed and equipped as to avoid all potential hazards associated with these types of energy.

1.5.4. *Errors of fitting*

Errors, likely to be made when fitting or refitting certain parts which could be a source of risk must be made impossible by the design of such parts or, failing this, by information given on the parts themselves and/or the housings. The same information must be given on moving parts and/or their housings where the direction of movement must be known to avoid a risk. Any further information that may be necessary must be given in the instructions.

Where a faulty connection can be the source of risk, incorrect fluid connections, including electrical conductors, must be made impossible by the design or, failing this, by information given on the pipes, cables, etc. and/or connector blocks.

1.5.5. *Extreme temperatures*

Steps must be taken to eliminate any risk of injury caused by contact with or proximity to machinery parts or materials at high or very low temperatures.

The risk of hot or very cold material being ejected should be assessed. Where this risk exists, the necessary steps must be taken to prevent it or, if this is not technically possible, to render it non-dangerous.

1.5.6. *Fire*

Machinery must be designed and constructed to avoid all risk of fire or overheating posed by the machinery itself or by gases, liquids, dust, vapours or other substances produced or used by the machinery.

1.5.7. *Explosion*

Machinery must be designed and constructed to avoid any risk of explosion posed by the machinery itself or by gases, liquids, dust, vapours or other substances produced or used by the machinery.

To that end the manufacturer must take steps to:

- avoid a dangerous concentration of products,
- prevent combustion of the potentially explosive atmosphere,

- se omezily na nejmenší míru účinky každého výbuchu tak, aby v případě jeho vzniku neohrožoval okolí.

Stejná opatření je třeba učinit, jestliže výrobce předpokládá používání strojního zařízení v prostředí s nebezpečím výbuchu.

Jestliže se předpokládá nebezpečí výbuchu, musí elektrická instalace tvořící část strojního zařízení vyhovovat ustanovením platných zvláštních směrnic.

1.5.8 *Hluk*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby rizika způsobená emisí hluku šířícího se vzduchem byla snížena na nejnižší hladinu hluku, přičemž je třeba brát v úvahu technický rozvoj a dostupnost prostředků ke snižování hluku, zvláště u zdroje.

1.5.9 *Vibrace*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby rizika způsobená vibracemi strojního zařízení byla snížena na nejnižší hladinu, přičemž je třeba brát v úvahu technický rozvoj a dostupnost prostředků ke snižování vibrací, zvláště u zdroje.

1.5.10 *Záření*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby jakákoli emise záření byla omezena rozsahem nezbytným pro provoz a aby vliv na ohrožené osoby vůbec neexistoval nebo byl redukován na neškodnou úroveň.

1.5.11 *Vnější záření*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby vnější záření neovlivňovalo jeho činnost.

1.5.12 *Laserové zařízení*

Při používání laserových zařízení se mají vzít v úvahu tato opatření:

- laserové vybavení strojního zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo jakémukoli náhodnému ozáření,
- laserové vybavení strojního zařízení musí být chráněno tak, aby ani přímé záření ani záření vzniklé odrazem nebo rozptylem ani sekundární záření neohrožovalo zdraví,
- optické zařízení pro sledování nebo seřizování laserového vybavení strojního zařízení musí být takové, aby nevzniklo žádné riziko poškození zdraví způsobené laserovými paprsky.

- minimise any explosion which may occur so that it does not endanger the surroundings.

The same precautions must be taken if the manufacturer foresees the use of the machinery in a potentially explosive atmosphere.

Electrical equipment forming part of the machinery must conform, as far as the risk from explosion is concerned, to the provision of the specific Directives in force.

1.5.8. *Noise*

Machinery must be so designed and constructed that risks resulting from the emission of airborne noise are reduced to the lowest level taking account of technical progress and the availability of means of reducing noise, in particular at source.

1.5.9. *Vibration*

Machinery must be so designed and constructed that risks resulting from vibrations produced by the machinery are reduced to the lowest level, taking account of technical progress and the availability of means of reducing vibration, in particular at source.

1.5.10. *Radiation*

Machinery must be so designed and constructed that any emission of radiation is limited to the extent necessary for its operation and that the effects on exposed persons are non-existent or reduced to non-dangerous proportions.

1.5.11. *External radiation*

Machinery must be so designed and constructed that external radiation does not interfere with its operation.

1.5.12. *Laser equipment*

Where laser equipment is used, the following provisions should be taken into account:

- laser equipment on machinery must be designed and constructed so as to prevent any accidental radiation,
- laser equipment on machinery must be protected so that effective radiation, radiation produced by reflection or diffusion and secondary radiation do not damage health,
- optical equipment for the observation or adjustment of laser equipment on machinery must be such that no health risk is created by the laser rays.

1.5.13 *Emise prachu, plynů apod.*

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a/nebo vybaveno tak, aby se zabránilo riziku způsobenému plyny, kapalinami, prachem, párami a jinými odpadními materiály, které strojní zařízení produkuje.

Jestliže přesto existuje takové nebezpečí, musí být strojní zařízení vybaveno tak, aby mohly být uvedené látky zachycovány a/nebo odváděny.

Není-li strojní zařízení během normálního provozu uzavřeno, musí být zařízení pro zachycování a/nebo odvádění škodlivin umístěno co nejbližší ke zdroji emise.

1.5.14 *Nebezpečí zachycení ve stroji*

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno nebo vybaveno prostředky, které zabrání, aby v něm ohrožená osoba zůstala uzavřena, nebo není-li to možné, musí být vybaveno prostředky, které přivolají pomoc.

1.5.15 *Nebezpečí uklouznutí, zakopnutí nebo pádu*

Části strojního zařízení, na nichž se mohou osoby pohybovat nebo stát, musí být navrženy a vyrobeny tak, aby chránily osoby před uklouznutím, zakopnutím nebo pádem na tyto části nebo z nich.

1.6 **Údržba**

1.6.1 *Údržba strojního zařízení*

Místa pro seřizování, mazání a údržbu musí být umístěna vně nebezpečných prostorů. Musí být možné provádět seřizování, údržbu, opravy, čištění a servis strojního zařízení v klidovém stavu.

Nemůže-li být z technických důvodů splněna jedna nebo několik z výše uvedených podmínek, musí být provádění těchto operací možné bez rizika (viz zejména bod 1.2.5).

U automatizovaného strojního zařízení a popřípadě i u jiného strojního zařízení musí výrobce učinit opatření pro připojení diagnostického zařízení k vyhledávání závad.

Části automatizovaného stroje, které je třeba často vyměňovat, zvláště z důvodu změny ve výrobě nebo tam, kde dochází k jejich rychlému opotřebení nebo poškození následkem nehody, musí být snadno a bezpečně odstranitelné a vyměnitelné. K těmto částem musí být takový přístup, aby bylo možno tyto úkony provádět s nezbytnými technickými pomůckami (nářadím, měřicími přístroji apod.) podle pracovních postupů stanovených výrobcem.

1.5.13. *Emissions of dust, gases, etc.*

Machinery must be so designed, constructed and/or equipped that risks due to gases, liquids, dust, vapours and other waste materials which it produces can be avoided.

Where a hazard exists, the machinery must be so equipped that the said substances can be contained and/or evacuated.

Where machinery is not enclosed during normal operation, the devices for containment and/or evacuation must be situated as close as possible to the source emission.

1.5.14. *Risk of being trapped in a machine*

Machinery must be designed, constructed or fitted with a means of preventing an exposed person from being enclosed within it or, if that is impossible, with a means of summoning help.

1.5.15. *Risk of slipping, tripping or falling*

Parts of the machinery where persons are liable to move about or stand must be designed and constructed to prevent persons slipping, tripping or falling on or off these parts.

1.6. **Maintenance**

1.6.1. *Machinery maintenance*

Adjustment, lubrication and maintenance points must be located outside danger zones. It must be possible to carry out adjustment, maintenance, repair, cleaning and servicing operations while machinery is at a standstill.

If one or more of the above conditions cannot be satisfied for technical reasons, these operations must be possible without risk (see 1.2.5).

In the case of automated machinery and, where necessary, other machinery, the manufacturer must make provision for a connecting device for mounting diagnostic fault-finding equipment.

Automated machine components which have to be changed frequently, in particular for a change in manufacture or where they are liable to wear or likely to deteriorate following an accident, must be capable of being removed and replaced easily and in safety. Access to the components must enable these tasks to be carried out with the necessary technical means (tools, measuring instruments, etc.) in accordance with an operating method specified by the manufacturer.

1.6.2 *Přístup ke stanovišti obsluhy a místům údržby*

Výrobce musí zajistit prostředky (schody, žebříky, lávky apod.) umožňující bezpečný přístup do všech prostorů využívaných při výrobě, seřizování a údržbě.

1.6.3 *Odpojení energetických zdrojů*

Veškerá strojní zařízení musí být vybavena prostředky pro odpojení od všech energetických zdrojů. Takové prostředky musí být zřetelně označeny. Musí být uzamykatelné, pokud by opětovným zapojením mohlo dojít k ohrožení osob. U strojního zařízení napájeného elektřinou prostřednictvím vidlice, kterou lze zapojit do elektrického obvodu, postačuje vytažení vidlice.

Odpojovací zařízení musí být uzamykatelné také v případě, není-li obsluha schopna z kteréhokoli místa, kam má přístup, kontrolovat, zda je přívod energie stále odpojen.

Po odpojení přívodu energie musí být umožněno bez rizika vůči ohroženým osobám bezpečně uvolnit energii zbylou nebo akumulovanou v obvodech strojního zařízení.

Výjimkou z výše uvedených požadavků jsou určité obvody, které mohou zůstat napojeny na své energetické zdroje, aby například přidržovaly součásti na svém místě, uchovávaly informace, osvětlovaly vnitřní prostory apod. V takovém případě je třeba učinit zvláštní opatření k zajištění bezpečnosti obsluhy.

1.6.4 *Zásah obsluhy*

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby byla potřeba zásahu obsluhy omezena.

Pokud nelze zásah obsluhy vyloučit, musí být možné jej provést snadno a bezpečně.

1.6.5 *Čištění vnitřních částí*

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby bylo možné čistit vnitřní části, které obsahovaly nebezpečné látky nebo přípravky, aniž by bylo zapotřebí do nich vstupovat; rovněž jakékoli nezbytné odblokování musí být možné zvenčí. Je-li zcela nemožné vyloučit vstup do strojního zařízení, musí výrobce učinit konstrukční opatření umožňující čištění za minimálního nebezpečí.

1.7 **Indikátory**

1.7.0 *Informační zařízení*

Informace nezbytné pro ovládání strojního zařízení musí být jednoznačné a jednoduché k pochopení.

Musí být přiměřené, aby obsluhu nepřetěžovaly.

1.6.2. *Access to operating position and servicing points*

The manufacturer must provide means of access (stairs, ladders, catwalks, etc.) to allow access in safety to all areas used for production, adjustment and maintenance operations.

1.6.3. *Isolation of energy sources*

All machinery must be fitted with means to isolate it from all energy sources. Such isolators must be clearly identified. They must be capable of being locked if reconnection could endanger exposed persons. In the case of machinery supplied with electricity through a plug capable of being plugged into a circuit, separation of the plug is sufficient.

The isolator must be capable of being locked also where an operator is unable, from any of the points to which he has access, to check that the energy is still cut off.

After the energy is cut off, it must be possible to dissipate normally any energy remaining or stored in the circuits of the machinery without risk to exposed persons.

As an exception to the above requirements, certain circuits may remain connected to their energy sources in order, for example, to hold parts, protect information, light interiors, etc. In this case, special steps must be taken to ensure operator safety.

1.6.4. *Operator intervention*

Machinery must be so designed, constructed and equipped that the need for operator intervention is limited.

If operator intervention cannot be avoided, it must be possible to carry it out easily and in safety.

1.6.5. *Cleaning of internal parts*

The machinery must be designed and constructed in such a way that it is possible to clean internal parts which have contained dangerous substances or preparations without entering them; any necessary unblocking must also be possible from the outside. If it is absolutely impossible to avoid entering the machinery, the manufacturer must take steps during its construction to allow cleaning to take place with the minimum of danger.

1.7. **Indicators**

1.7.0. *Information devices*

The information needed to control machinery must be unambiguous and easily understood.

It must not be excessive to the extent of overloading the operator.

Pokud by mohlo být ohroženo zdraví a bezpečnost ohrožených osob závadou strojního zařízení pracujícího bez dozoru, musí být takové strojní zařízení vybaveno vhodnou výstražnou akustickou nebo světelnou signalizací.

1.7.1 *Výstražná zařízení*

Je-li strojní zařízení vybaveno výstražným zařízením (např. signalizací apod.), musí být jednoznačné a snadno vnímatelné.

Obsluha musí mít vhodné prostředky k tomu, aby mohla kdykoli provést kontrolu funkce těchto výstražných zařízení.

Současně musí být splněny požadavky zvláštních směrnic týkajících se barev a typů bezpečnostních signálů.

1.7.2 *Výstraha před dalšími riziky*

Zůstanou-li rizika i navzdory všem přijatým opatřením nebo jde-li o skrytá rizika, která nejsou zřejmá (např. elektrické rozvodné skříně, radioaktivní zdroje, únik z hydraulického obvodu, nebezpečí ve skrytém prostoru apod.), musí výrobce zajistit výstražná upozornění.

Tato výstražná upozornění musí přednostně používat snadno srozumitelné piktogramy a/nebo text v jednom z jazyků země, kde se bude strojní zařízení používat, a na žádost musí být doplněna v jazycích, kterým obsluha rozumí.

1.7.3 *Značení*

Značení veškerého strojního zařízení musí být čitelná a nesmazatelná a musí obsahovat alespoň tyto údaje:

- jméno a adresu výrobce,
- označení CE (viz příloha III),
- označení série nebo typu,
- výrobní číslo, pokud existuje,
- rok výroby.

Kromě toho, jestliže výrobce vyrobí strojní zařízení určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu, musí to na strojním zařízení označit.

Na strojním zařízení musí být rovněž uvedeny úplné informace o jeho typu a informace podstatné pro jeho bezpečné používání (např. maximální rychlost otáčení určitých rotujících částí, maximální průměr připojovaných nástrojů, hmotnost apod.).

V případech, kdy se s částí stroje musí během provozu manipulovat zdvihacím zařízením, musí být na ní čitelně, nesmazatelně a jednoznačně vyznačena její hmotnost.

Where the health and safety of exposed persons may be endangered by a fault in the operation of unsupervised machinery, the machinery must be equipped to give an appropriate acoustic or light signal as a warning.

1.7.1. *Warning devices*

Where machinery is equipped with warning devices (such as signals, etc.), these must be unambiguous and easily perceived.

The operator must have facilities to check the operation of such warning devices at all times.

The requirements of the specific Directives concerning colours and safety signals must be complied with.

1.7.2. *Warning of residual risks*

Where risks remain despite all the measures adopted or in the case of potential risks which are not evident (e.g. electrical cabinets, radioactive sources, bleeding of a hydraulic circuit, hazard in an unseen area, etc.), the manufacturer must provide warnings.

Such warnings should preferably use readily understandable pictograms and/or be drawn up in one of the languages of the country in which the machinery is to be used, accompanied, on request, by the languages understood by the operators.

1.7.3. *Marking*

All machinery must be marked legibly and indelibly with the following minimum particulars:

- name and address of the manufacturer,
- the CE marking (see Annex III),
- designation of series or type,
- serial number, if any,
- the year of construction.

Furthermore, where the manufacturer constructs machinery intended for use in a potentially explosive atmosphere, this must be indicated on the machinery.

Machinery must also bear full information relevant to its type and essential to its safe use (e.g. maximum speed of certain rotating parts, maximum diameter of tools to be fitted, mass, etc.).

Where a machine part must be handled during use with lifting equipment, its mass must be indicated legibly, indelibly and unambiguously.

Vyměnitelné přídavné zařízení uvedené v třetí odrážce čl. 1 odst. 2 písm. a) musí být opatřeno stejnou informací.

1.7.4 *Návod k používání*

- a) Každé strojní zařízení musí být opatřeno návodem k používání, který obsahuje alespoň:
- zopakování údajů, kterými je strojní zařízení označeno, kromě výrobního čísla (viz bod 1.7.3), společně s dalšími vhodnými doplňujícími informacemi pro usnadnění údržby (např. adresy dovozců, opravářů apod.),
 - předpokládané použití strojního zařízení ve smyslu bodu 1.1.2 písm. c),
 - stanoviště, která mají být obsazena obsluhou,
 - pokyny týkající se bezpečnosti při
 - uvádění do provozu,
 - používání,
 - manipulaci s uvedením údajů o hmotnosti strojního zařízení a jeho různých částí, pokud jsou pravidelně přepravovány odděleně,
 - montáži, demontáži,
 - seřízení,
 - údržbě (servisu a opravě),
 - popřípadě pokyny pro výcvik,
 - popřípadě základní znaky nástrojů, které mají být připojeny ke strojnímu zařízení.

Popřípadě se musí v návodu k používání upozornit na nepřipustné způsoby použití strojního zařízení.

- b) Návod k používání musí být vypracován výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem usazeným ve Společenství v jednom z jazyků Společenství. Při uvádění do provozu musí být každé strojní zařízení opatřeno překladem návodu v jazyku nebo jazycích země, kde se má strojní zařízení používat, a návodem k používání v původním jazyku. Tento překlad musí vypracovat buď výrobce, nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství, nebo osoba uvádějící strojní zařízení do dané jazykové oblasti. Odchylně od tohoto požadavku může být návod k údržbě určený pro odborné pracovníky zaměstnávané výrobcem nebo jeho zplnomocněným zástupcem usazeným ve Společenství vyhotoven pouze v jednom z jazyků Společenství, kterému tito pracovníci rozumějí.

The interchangeable equipment referred to in the third indent of Article 1(2)(a), must bear the same information.

1.7.4. *Instructions*

- (a) All machinery must be accompanied by instructions including at least the following:
- a repeat of the information with which the machinery is marked, except the serial number (see 1.7.3) together with any appropriate additional information to facilitate maintenance (e.g. addresses of the importer, repairers, etc.),
 - foreseen use of the machinery within the meaning of 1.1.2(c),
 - workstation(s) likely to be occupied by operators,
 - instructions for safe:
 - putting into service,
 - use,
 - handling, giving the mass of the machinery and its various parts where they are regularly to be transported separately,
 - assembly, dismantling,
 - adjustment,
 - maintenance (servicing and repair),
 - where necessary, training instructions,
 - where necessary, the essential characteristics of tools which may be fitted to the machinery.

Where necessary, the instructions should draw attention to ways in which the machinery should not be used.

- (b) The instructions must be drawn up in one of the Community languages by the manufacturer or his authorised representative established in the Community. On being put into service, all machinery must be accompanied by a translation of the instructions in the language or languages of the country in which the machinery is to be used and by the instructions in the original language. This translation must be done either by the manufacturer or his authorised representative established in the Community or by the person introducing the machinery into the language area in question. By way of derogation from this requirement, the maintenance instructions for use by specialised personnel employed by the manufacturer or his authorised representative established in the Community may be drawn up in only one of the Community languages understood by that personnel.

c) Návod k používání musí obsahovat nákresy a schémata nezbytná pro uvedení do provozu, pro údržbu, inspekci, kontrolu správného fungování, popřípadě i pro opravu strojního zařízení, a veškeré užitečné pokyny, zejména s ohledem na bezpečnost.

d) Jakákoli dokumentace popisující strojní zařízení nesmí být v rozporu s návodem k používání, pokud jde o hlediska bezpečnosti. Konstrukční a výrobní dokumentace popisující strojní zařízení musí poskytovat informace týkající se emisí hluku šířícího se vzduchem uvedených v písmenu f) a v případě ručního a/nebo ručně vedeného strojního zařízení informace o vibracích podle bodu 2.2.

e) Popřípadě musí návod k používání obsahovat požadavky na instalaci a montáž s ohledem na snižování hluku nebo vibrací (např. použití tlumičů, druh a hmotnost základových bloků apod.).

f) Návod k používání musí poskytovat tyto informace o emisích hluku šířícího se vzduchem ze strojního zařízení, a to buď skutečnou hodnotu, nebo hodnotu stanovenou na základě měření na identickém strojním zařízení:

- ekvivalentní hladinu akustického tlaku A na stanovišti obsluhy, pokud přesahuje 70 dB(A); pokud tato hodnota nepřesahuje 70 dB(A), musí být tato skutečnost uvedena,
- špičkovou hodnotu okamžitého akustického tlaku C na stanovištích obsluhy, pokud přesahuje 63 Pa (130 dB vztaženo na 20 μ Pa),
- hladinu akustického výkonu vyzařovaného strojním zařízením v případech, kdy ekvivalentní hladina akustického tlaku A přesáhne na stanovištích obsluhy hodnotu 85 dB(A).

V případě rozměrného strojního zařízení se místo hladiny akustického výkonu mohou uvádět ekvivalentní hladiny akustického tlaku na specifikovaných místech okolo strojního zařízení.

Jestliže nejsou použity harmonizované normy, musí se hladiny akustického tlaku měřit metodami nejvhodnějšími pro dané strojní zařízení.

Výrobce musí uvést provozní podmínky u strojního zařízení během měření a také použité metody měření.

Nejsou-li určena stanoviště obsluhy nebo není-li možné je určit, měří se hladiny akustického

(c) The instructions must contain the drawings and diagrams necessary for putting into service, maintenance, inspection, checking of correct operation and, where appropriate, repair of the machinery, and all useful instructions in particular with regard to safety.

(d) Any literature describing the machinery must not contradict the instructions as regards safety aspects. The technical documentation describing the machinery must give information regarding the airborne noise emissions referred to in (f) and, in the case of hand-held and/or hand-guided machinery, information regarding vibration as referred to in 2.2.

(e) Where necessary, the instructions must give the requirements relating to installation and assembly for reducing noise or vibration (e.g. use of dampers, type and mass of foundation block, etc.).

(f) The instructions must give the following information concerning airborne noise emissions by the machinery, either the actual value or a value established on the basis of measurements made on identical machinery:

- equivalent continuous A-weighted sound pressure level at workstations, where this exceeds 70 dB(A); where this level does not exceed 70 dB(A), this fact must be indicated,
- peak C-weighted instantaneous sound pressure value at workstations, where this exceeds 63 Pa (130 dB in relation to 20 μ Pa),
- sound power level emitted by the machinery where the equivalent continuous A-weighted sound pressure level at workstations exceeds 85 dB(A).

In the case of very large machinery, instead of the sound power level, the equivalent continuous sound pressure levels at specified positions around the machinery may be indicated.

Where the harmonised standards are not applied, sound levels must be measured using the most appropriate method for the machinery.

The manufacturer must indicate the operating conditions of the machinery during measurement and what methods have been used for the measurement.

Where the workstation(s) are undefined or cannot be defined, sound pressure levels must

tlaku ve vzdálenosti 1 m od povrchu strojního zařízení a ve výšce 1,60 m od podlahy nebo přístupové plošiny. Musí být uvedeno místo a hodnota nejvyššího akustického tlaku.

- g) Předpokládá-li výrobce, že strojní zařízení bude používáno v prostředí s nebezpečím výbuchu, musí návod k používání poskytovat veškeré nezbytné informace.
- h) Předpokládá-li se, že strojní zařízení bude používat i nekvalifikovaná obsluha, musí text a úprava návodu k používání brát v úvahu úroveň obecného vzdělání a schopnosti chápání, kterou lze důvodně očekávat u takové obsluhy, přičemž je třeba respektovat ostatní výše uvedené základní požadavky.

2. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST PRO URČITÉ KATEGORIE STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ

2.1 Zemědělsko-potravinářská strojní zařízení

V případě, že jsou strojní zařízení určena k přípravě a zpracování potravin (např. k vaření, zmrazování, rozmrazování, mytí, manipulaci, balení, skladování, přepravě nebo distribuci), musí být navržena a vyrobena tak, aby se zamezilo riziku infekce, onemocnění nebo nákazy, a musí být dodržována tato hygienická pravidla:

- a) materiály, které jsou ve styku s potravinami nebo u kterých se předpokládá, že přijdou do styku s potravinami, musí splňovat podmínky uvedené v příslušných směrnících. Strojní zařízení musí být navržena a vyrobena tak, aby mohly být tyto materiály před každým použitím vyčištěny;
- b) všechny povrchy, včetně spojů, musí být hladké, nesmějí mít žádné rýhy ani štěrby, v nichž by se mohly usazovat organické látky;
- c) spojování částí musí být navrženo tak, aby se redukovaly na minimum výstupky, hrany a prohloubeniny. Spojování by se mělo provádět přednostně svařováním nebo souvislým lepením. Kromě technicky nevyhnutelných případů se nemají používat šrouby, hlavy šroubů ani nýty;
- d) všechny povrchy přicházející do styku s potravinami musí být snadno čistitelné a dezinfikovatelné, pokud možno po odstranění snadno demontovatelných částí. Vnitřní povrchy musí být zaoblené s takovým poloměrem, aby bylo možné důkladné vyčištění;
- e) tekutiny vytekající z potravin a rovněž čisticí, dezinfekční a oplachovací kapaliny by mělo

be measured at a distance of 1 metre from the surface of the machinery and at a height of 1,60 metres from the floor or access platform. The position and value of the maximum sound pressure must be indicated.

- (g) If the manufacturer foresees that the machinery will be used in a potentially explosive atmosphere, the instructions must give all the necessary information.
- (h) In the case of machinery which may also be intended for use by non-professional operators, the wording and layout of the instructions for use, whilst respecting the other essential requirements mentioned above, must take into account the level of general education and acumen that can reasonably be expected from such operators.

2. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS FOR CERTAIN CATEGORIES OF MACHINERY

2.1. Agri-foodstuffs machinery

Where machinery is intended to prepare and process foodstuffs (e.g. cooking, refrigeration, thawing, washing, handling, packaging, storage, transport or distribution), it must be so designed and constructed as to avoid any risk of infection, sickness or contagion and the following hygiene rules must be observed:

- (a) materials in contact, or intended to come into contact, with the foodstuffs must satisfy the conditions set down in the relevant Directives. The machinery must be so designed and constructed that these materials can be clean before each use;
- (b) all surfaces including their joinings must be smooth, and must have neither ridges nor crevices which could harbour organic materials;
- (c) assemblies must be designed in such a way as to reduce projections, edges and recesses to a minimum. They should preferably be made by welding or continuous bonding. Screws, screwheads and rivets may not be used except where technically unavoidable;
- (d) all surfaces in contact with the foodstuffs must be easily cleaned and disinfected, where possible after removing easily dismantled parts. The inside surfaces must have curves of a radius sufficient to allow thorough cleaning;
- (e) liquid deriving from foodstuffs as well as cleaning, disinfecting and rinsing fluids should

být možné vypustit ze stroje bez jakýchkoli překážek (popřípadě v poloze „čištění“);

- f) strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se zabránilo vnikání tekutin nebo živých organismů, zejména hmyzu, nebo hromadění organických látek v prostorech, které nelze čistit (např. u strojních zařízení, která nejsou instalována na podstavcích nebo kolečkách, vložením těsnění mezi strojní zařízení a základ, použitím těsnících dílů apod.);
- g) strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby žádné pomocné látky (např. mazadla apod.) nemohly přijít do styku s potravinami. V nezbytných případech musí být strojní zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby bylo možné kontrolovat trvalý soulad s tímto požadavkem.

Návod k používání

Kromě informací požadovaných v oddílu 1 přílohy I musí návod k používání obsahovat doporučené prostředky a metody čištění, dezinfekce a oplachování (nejen pro snadno přístupné prostory, ale i pro prostory, do nichž přístup není možný nebo se nedoporučuje, ale které se musí čistit na místě, např. potrubí).

2.2 Přenosná ruční strojní zařízení a/nebo ručně vedená strojní zařízení

Přenosná ruční strojní zařízení a/nebo ručně vedená strojní zařízení musí splňovat tyto základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost:

- podle druhu strojního zařízení musí mít strojní zařízení opěrnou plochu dostatečné velikosti a dostatečný počet vhodně dimenzovaných rukojetí a opěrek, které musí být uspořádány tak, aby zabezpečovaly stabilitu strojního zařízení při provozních podmínkách předpokládaných výrobcem;
- pokud nelze při zachování plné bezpečnosti uvolnit rukojeti, musí být strojní zařízení vybaveno ovládacím zařízením pro spouštění a zastavení uspořádaným tak, aby je obsluha mohla ovládat bez uvolnění rukojetí, s výjimkou případů, kdy to technicky není možné, nebo je-li ovládání nezávislé;
- musí být navržena, vyrobena nebo vybavena tak, aby se vyloučila rizika náhodného spuštění a/nebo pokračování provozu, jestliže obsluha uvolní rukojeti. Není-li tento požadavek technicky splnitelný, je třeba přijmout náhradní opatření;
- přenosná ruční strojní zařízení musí být navržena a vyrobena tak, aby v případě, že je to nutné, bylo možné provést vizuální kontrolu styku nástroje se zpracovávaným materiálem.

be able to be discharged from the machine without impediment (possible in a „clean“ position);

- (f) machinery must be so designed and constructed as to prevent any liquids or living creatures, in particular insects, entering, or any organic matter accumulating in areas that cannot be cleaned (e.g. for machinery not mounted on feet or casters, by placing a seal between the machinery and its base, by the use of sealed units, etc.);
- (g) machinery must be so designed and constructed that no ancillary substances (e.g. lubricants, etc.) can come into contact with foodstuffs. Where necessary, machinery must be designed and constructed so that continuing compliance with this requirement can be checked.

Instructions

In addition to the information required in section 1, the instructions must indicate recommended products and methods for cleaning, disinfecting and rinsing (not only for easily accessible areas but also where areas to which access is impossible or unadvisable, such as piping, have to be cleaned in situ).

2.2. Portable hand-held and/or hand-guided machinery

Portable hand-held and/or hand-guided machinery must conform to the following essential health and safety requirements:

- according to the type of machinery, it must have a supporting surface of sufficient size and have a sufficient number of handles and supports of an appropriate size and arranged to ensure the stability of the machinery under the operating conditions foreseen by the manufacturer,
- except where technically impossible or where there is an independent control, in the case of handles which cannot be released in complete safety, it must be fitted with start and stop controls arranged in such a way that the operator can operate them without releasing the handles,
- it must be designed, constructed or equipped to eliminate the risks of accidental starting and/or continued operation after the operator has released the handles. Equivalent steps must be taken if this requirement is not technically feasible,
- portable hand-held machinery must be designed and constructed to allow, where necessary, a visual check of the contact of the tool with the material being processed.

Návod k používání

Návod k používání musí obsahovat tyto informace o vibracích přenášených z ručních strojních zařízení a z ručně vedených strojních zařízení:

- váženou efektivní hodnotu zrychlení vibrací přenášených na ruce, pokud překročí $2,5 \text{ m/s}^2$, zjištěnou podle příslušného zkušebního předpisu. Jestliže zrychlení nepřekročí $2,5 \text{ m/s}^2$, musí to být uvedeno.

Neexistuje-li použitelný předpis pro zkoušení, musí výrobce uvést metody měření a podmínky, za nichž měření probíhala.

2.3 Strojní zařízení na zpracování dřeva a podobných materiálů

Strojní zařízení na zpracování dřeva a strojní zařízení na zpracování materiálů s fyzikálními a technologickými vlastnostmi podobnými vlastnostem dřeva, např. korek, kosti, tvrzená pryž, tvrzené plasty a jiný obdobný tuhý materiál, musí splňovat tyto základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost:

- a) strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby bylo možno opracovávaný předmět bezpečně umístit a vést; přidržuje-li se opracovávaný předmět rukou na pracovním stole, musí být stůl během práce dostatečně stabilní a nesmí pohyb předmětu ztěžovat;
- b) má-li se strojní zařízení používat za podmínek, při nichž existuje riziko vymrštění kusů dřeva, musí být navrženo, vyrobeno a vybaveno tak, aby se takovému vymrštění zabránilo nebo, nelze-li tomu zabránit, aby vymrštění neohrozilo obsluhu a/nebo ohrožené osoby;
- c) existuje-li riziko styku s nástrojem při jeho doběhu, musí být strojní zařízení vybaveno samočinnou brzdou schopnou zastavit nástroj v dostatečně krátkém čase;
- d) je-li nástroj součástí stroje, který není plně automatizován, musí být stroj navržen a vyroben tak, aby se vyloučilo nebo omezilo riziko vážného náhodného zranění, např. použitím válcových frézovacích hlav, omezením hloubky řezu apod.

3. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST K VYLOUČENÍ ZVLÁŠTNÍCH NEBEZPEČÍ ZPŮSOBENÝCH POHYBLIVOSTÍ STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ

Strojní zařízení představující nebezpečí vyvolaná jejich pohyblivostí musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.

Instructions

The instructions must give the following information concerning vibrations transmitted by hand-held and hand-guided machinery:

- the weighted root mean square acceleration value to which the arms are subjected, if it exceeds $2,5 \text{ m/s}^2$ as determined by the appropriate test code. Where the acceleration does not exceed $2,5 \text{ m/s}^2$, this must be mentioned.

If there is no applicable test code, the manufacturer must indicate the measurement methods and conditions under which measurements were made.

2.3. Machinery for working wood and analogous materials

Machinery for working wood and machinery for working materials with physical and technological characteristics similar to those of wood, such as cork, bone, hardened rubber, hardened plastic material and other similar stiff material must conform to the following essential health and safety requirements:

- (a) the machinery must be designed, constructed or equipped so that the piece being machined can be placed and guided in safety; where the piece is hand-held on a work-bench the latter must be sufficiently stable during the work and must not impede the movement of the piece;
- (b) where the machinery is likely to be used in conditions involving the risk of ejection of pieces of wood, it must be designed, constructed, or equipped to eliminate this ejection, or, if this is not the case, so that the ejection does not engender risks for the operator and/or exposed persons;
- (c) the machinery must be equipped with an automatic brake that stops the tool in a sufficiently short time if there is a risk of contact with the tool whilst it runs down;
- (d) where the tool is incorporated into a non-fully automated machine, the latter must be so designed and constructed as to eliminate or reduce the risk of serious accidental injury, for example by using cylindrical cutter blocks, restricting depth of cut, etc.

3. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS TO OFFSET THE PARTICULAR HAZARDS DUE TO THE MOBILITY OF MACHINERY

Machinery presenting hazards due to mobility must be designed and constructed to meet the requirements set out below.

Nebezpečí způsobená pohyblivostí existují vždy u strojních zařízení samojízdných a u strojních zařízení, která jsou při práci tažena, tlačena nebo nesená jinými strojními zařízeními nebo traktory, jejichž provoz vyžaduje pohyblivost při práci, ať je to pohyb souvislý nebo přerušovaný, mezi jednotlivými pevnými stanovišti.

Nebezpečí způsobená pohyblivostí mohou rovněž existovat v případě strojních zařízení pracujících bez přemísťování, ale vybavených tak, aby byla snadněji přemístitelná z jednoho stanoviště na druhé (strojní zařízení vybavená koly, válečky, pásy apod. nebo umístěná na ližinách, podvozcích apod.).

Pro ověření, zda půdní frézy a rotační brány neznamenaají pro ohrožené osoby nepřijatelná rizika, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství u každého typu strojního zařízení provést nebo dát provést příslušné zkoušky.

3.1 **Obecně**

3.1.1 *Definice*

„Řidičem“ se rozumí obsluha, která odpovídá za pohyb strojního zařízení. Řidič může být přepravován strojním zařízením, může doprovázet strojní zařízení pěšky nebo může strojní zařízení řídit dálkovým ovládáním (po drátě, rádiem apod.).

3.1.2 *Osvětlení*

Samojízdné strojní zařízení, u kterého výrobce předpokládá používání na tmavých místech, musí být vybaveno osvětlovacím zařízením vhodným pro vykonávanou práci, aniž je tím dotčena platnost jiných předpisů (předpisy pro provoz na veřejných komunikacích, plavební předpisy apod.).

3.1.3 *Konstrukce strojního zařízení z hlediska manipulace*

Během manipulace se strojem a/nebo jeho částmi nesmí nastat možnost náhlých pohybů nebo nebezpečí způsobeného nestabilitou, pokud se se strojem a/nebo s jeho částmi zachází v souladu s pokyny výrobce.

3.2 **Pracovní místa**

3.2.1 *Místo řidiče*

Při navrhování místa řidiče se musí brát ohled na ergonomické zásady. Mohou existovat dvě nebo více míst řidiče a v takových případech musí být každé místo řidiče vybaveno všemi nezbytnými ovládacími zařízeními. Pokud existuje více než jedno místo řidiče, musí být strojní zařízení navrženo tak, aby užívání jednoho místa vylučovalo použití míst ostatních s výjimkou

Risks due to mobility always exist in the case of machinery which is self-propelled, towed or pushed or carried by other machinery or tractors, is operated in working areas and whose operation requires either mobility while working, be it continuous or semi-continuous movement, between a succession of fixed working positions.

Risks due to mobility may also exist in the case of machinery operated without being moved, but equipped in such a way as to enable it to be moved more easily from one place to another (machinery fitted with wheels, rollers, runners, etc. or placed on gantries, trolleys, etc.).

In order to verify that rotary cultivators and power harrows do not present unacceptable risks to the exposed persons, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must, for each type of machinery concerned, perform the appropriate tests or have such tests performed.

3.1. **General**

3.1.1. *Definition*

„Driver“ means an operator responsible for the movement of machinery. The driver may be transported by the machinery or may be on foot, accompanying the machinery, or may be guiding the machinery by remote control (cables, radio, etc.).

3.1.2. *Lighting*

If intended by the manufacturer to be used in dark places, self-propelled machinery must be fitted with a lighting device appropriate to the work to be carried out, without prejudice to any other regulations applicable (road traffic regulations, navigation rules, etc.).

3.1.3. *Design of machinery to facilitate its handling*

During the handling of the machine and/or its parts, there must be no possibility of sudden movements or of hazards due to instability as long as the machine and/or its parts are handled in accordance with the manufacturer's instructions.

3.2. **Work stations**

3.2.1. *Driving position*

The driving position must be designed with due regard to ergonomic principles. There may be two or more driving positions and, in such cases, each driving position must be provided with all the requisite controls. Where there is more than one driving position, the machinery must be designed so that the use of one of them precludes the use of the others, except in emergency stops. Visibility

zařízení pro nouzové zastavení. Výhled z místa řidiče musí být takový, aby řidič mohl při své plné bezpečnosti i bezpečnosti ohrožených osob ovládat strojní zařízení a jeho nástroje v podmínkách jejich předpokládaného používání. Pokud je to nezbytné, musí být poskytnuty vhodné prostředky k odstranění nebezpečí daného nedostatečným přímým výhledem.

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby na místě řidiče neexistovalo riziko pro řidiče a pracovníky obsluhy strojního zařízení vyvolané nežádoucím stykem s koly nebo pásy.

Místo řidiče musí být navrženo a vyrobeno tak, aby vylučovalo jakékoli zdravotní riziko vyvolané výfukovými plyny a/nebo nedostatkem kyslíku.

V případě dostatečného prostoru musí být místo řidiče na stroji navrženo a vyrobeno tak, aby bylo vybaveno kabinou. V takovém případě musí být v kabině místo pro uchovávání pokynů potřebných pro řidiče a/nebo pracovníky obsluhy. Pokud existuje nebezpečí vyvolané nebezpečným prostředím, musí být místo řidiče vybaveno odpovídající kabinou.

Je-li strojní zařízení vybaveno kabinou, musí být kabina navržena, vyrobena a/nebo vybavena tak, aby zajišťovala řidiči dobré pracovní podmínky a chránila ho před veškerými možnými nebezpečími (například: nedostatečné vytápění a větrání, nedostatečná viditelnost, nadměrný hluk a vibrace, padající předměty, pronikání předmětů, převrácení apod.). Výstup musí umožňovat rychlé opuštění kabiny. Kromě toho musí být zřízen nouzový výstup v opačném směru, než je směr běžného výstupu.

Kabina a její příslušenství musí být vyrobeny z nehořlavých materiálů.

3.2.2 *Sedadlo*

Sedadlo řidiče jakéhokoli strojního zařízení musí umožňovat řidiči udržet stabilní polohu a musí být navrženo s patřičným ohledem na ergonomické zásady.

Sedadlo musí být navrženo tak, aby byly na nejmenší dosažitelnou míru ztlumeny vibrace přenášené na řidiče. Upevňovací součásti sedadla musí vydržet všechna předpokládaná namáhání, zejména v případě převrácení. Pokud není pod nohama řidiče podlaha, musí mít řidič pro nohy opěry s neklouzavým povrchem.

Pokud je strojní zařízení vybaveno ochrannou konstrukcí chránící při převrácení, musí být sedadlo vybaveno bezpečnostním pásem nebo rovnocenným vybavením, které udržuje řidiče na sedadle, aniž by byly omezeny pohyby nezbytné k řízení nebo pohyby způsobené zavěšením sedadla.

from the driving position must be such that the driver can in complete safety for himself and the exposed persons, operate the machinery and its tools in their intended conditions of use. Where necessary, appropriate devices must be provided to remedy hazards due to inadequate direct vision.

Machinery must be so designed and constructed that, from the driving position, there can be no risk to the driver and operators on board from inadvertent contact with the wheels or tracks.

The driving position must be designed and constructed so as to avoid any health risk due to exhaust gases and/or lack of oxygen.

The driving position of ride-on drivers must be so designed and constructed that a driver's cab may be fitted as long as there is room. In that case, the cab must incorporate a place for the instructions needed for the driver and/or operators. The driving position must be fitted with an adequate cab where there is a hazard due to a dangerous environment.

Where the machinery is fitted with a cab, this must be designed, constructed and/or equipped to ensure that the driver has good operating conditions and is protected against any hazards that might exist (for instance: inadequate heating and ventilation, inadequate visibility, excessive noise and vibration, falling objects, penetration by objects, rolling over, etc.). The exit must allow rapid evacuation. Moreover, an emergency exit must be provided in a direction which is different from the usual exit.

The materials used for the cab and its fittings must be fire-resistant.

3.2.2. *Seating*

The driving seat of any machinery must enable the driver to maintain a stable position and be designed with due regard to ergonomic principles.

The seat must be designed to reduce vibrations transmitted to the driver to the lowest level that can be reasonably achieved. The seat mountings must withstand all stresses to which they can be subjected, notably in the event of rollover. Where there is no floor beneath the driver's feet, the driver must have footrests covered with a slip-resistant material.

Where machinery is fitted with provision for a rollover protection structure, the seat must be equipped with a safety belt or equivalent device which keeps the driver in his seat without restricting any movements necessary for driving or any movements caused by the suspension.

3.2.3 *Ostatní pracovní stanoviště*

Počítají-li podmínky používání s tím, že kromě řidiče budou příležitostně nebo pravidelně přepravováni strojním zařízením i pracovníci obsluhy nebo na něm budou pracovat, musí pro ně být vyhrazena vhodná místa, která umožňují jejich přepravu nebo práci bez rizika, zejména bez rizika pádu.

Pokud to pracovní podmínky umožňují, musí být tato pracovní místa vybavena sedadly.

Má-li být místo řidiče vybaveno kabinou, musí být i ostatní pracovní místa chráněna před nebezpečími, která byla důvodem ochrany místa řidiče.

3.3 **Ovládání**

3.3.1 *Ovládací zařízení*

Řidič musí být schopen obsluhovat z místa řidiče všechna ovládací zařízení potřebná k provozu strojního zařízení, s výjimkou funkcí, které mohou být bezpečně ovládány pouze s použitím ovládacích zařízení umístěných mimo místo řidiče. Tato výjimka platí zejména pro jiná pracovní místa, než je místo řidiče, která mají na starost ostatní pracovníci obsluhy, nebo pro případ, že řidič musí opustit své místo, aby bezpečně provedl ovládací úkon.

Pokud je použito pedálů, musí být navrženy, vyrobeny a umístěny tak, aby umožňovaly bezpečnou činnost řidiče s minimálním rizikem záměny; pedály musí mít neklouzavý povrch a musí být snadno čistitelné.

Pokud činnost ovládacích zařízení může způsobit nebezpečí, zejména nebezpečné pohyby, musí se ovládací zařízení strojního zařízení, s výjimkou ovládacích zařízení s předem nastavenou polohou, vracet ihned po uvolnění do neutrální polohy.

U kolových strojních zařízení musí být řízení navrženo a vyrobeno tak, aby se omezil přenos nárazů nebo sil z řídících kol na volant nebo řídící páku.

Uzávěrky diferenciálu musí být navrženy a uspořádány tak, aby bylo možné uvolnit diferenciál i v případě pohybu strojního zařízení.

Poslední věta bodu 1.2.2 neplatí pro funkci pohybu.

3.3.2 *Spouštění/pojíždění*

Samojízdná strojní zařízení s jedoucím řidičem musí být vybavena prostředky, které brání neoprávněným osobám motor spustit.

3.2.3. *Other places*

If the conditions of use provide that operators other than the driver are occasionally or regularly transported by the machinery, or work on it, appropriate places must be provided which enable them to be transported or to work on it without risk, particularly the risk of falling.

Where the working conditions so permit, these work places must be equipped with seats.

Should the driving position have to be fitted with a cab, the other places must also be protected against the hazards which justified the protection of the driving position.

3.3. **Controls**

3.3.1. *Control devices*

The driver must be able to actuate all control devices required to operate the machinery from the driving position, except for functions which can be safely activated only by using control devices located away from the driving position. This refers in particular to working positions other than the driving position, for which operators other than the driver are responsible or for which the driver has to leave his driving position in order to carry out the manoeuvre in safety.

Where there are pedals they must be so designed, constructed and fitted to allow operation by the driver in safety with the minimum risk of confusion; they must have a slip-resistant surface and be easy to clean.

Where their operation can lead to hazards, notably dangerous movements, the machinery's controls, except for those with preset positions, must return to the neutral position as soon as they are released by the operator.

In the case of wheeled machinery, the steering system must be designed and constructed to reduce the force of sudden movements of the steering wheel or steering lever caused by shocks to the guide wheels.

Any control that locks the differential must be so designed and arranged that it allows the differential to be unlocked when the machinery is moving.

The last sentence of section 1.2.2 does not apply to the mobility function.

3.3.2. *Starting/moving*

Self-propelled machinery with a ride-on driver must be so equipped as to deter unauthorised persons from starting the engine.

Jízda samojízdného strojního zařízení s jedoucím řidičem musí být možná pouze s řidičem na svém místě.

Pokud musí být strojní zařízení z provozních důvodů vybaveno příslušenstvím, které přesahuje jeho normální průjezdný profil (například stabilizátory, výložník apod.), musí mít řidič k dispozici prostředky, které umožňují před uvedením strojního zařízení do pohybu snadno zkontrolovat, zda je příslušenství v poloze dovolující bezpečný pohyb.

To platí rovněž pro všechny ostatní části, které musí být pro bezpečný pohyb v určité poloze nebo v případě nutnosti zajištěny.

Pokud je to technicky a ekonomicky možné, musí být pohyb strojního zařízení závislý na umístění výše uvedených částí do bezpečné polohy.

Při spouštění motoru nesmí dojít k pohybu strojního zařízení.

3.3.3 Zastavování

Aniž jsou dotčena ustanovení předpisů pro provoz na veřejných komunikacích musí samojízdná strojní zařízení a jejich přípojná zařízení splňovat požadavky na zpomalování, zastavování, brzdění a odstavování tak, aby byla zajištěna bezpečnost při všech podmínkách provozu, zatížení, rychlosti, stavu a sklonu terénu stanovených výrobcem a odpovídajících poměrům za běžného používání.

Řidič musí být schopen zpomalit a zastavit samojízdné strojní zařízení použitím hlavního brzdového zařízení. Vyžaduje-li to bezpečnost, musí být v případě selhání hlavního brzdového zařízení nebo při přerušení dodávky energie pro ovládání hlavního brzdového zařízení k dispozici ke zpomalení a zastavení nouzové brzdové zařízení s nezávislým a snadno dostupným ovládacím zařízením.

Vyžaduje-li to bezpečnost, musí být k odstavení strojního zařízení po jeho zastavení použito parkovací brzdové zařízení. Toto parkovací brzdové zařízení může být spojeno s jedním z brzdových zařízení uvedených ve druhém odstavci za předpokladu, že je toto zařízení čistě mechanické.

Dálkově ovládané strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se automaticky zastavilo, ztratí-li nad ním řidič kontrolu.

Bod 1.2.4 neplatí pro funkci pojiždění.

Travel movements of self-propelled machinery with a ride-on driver must be possible only if the driver is at the controls.

Where, for operating purposes, machinery must be fitted with devices which exceed its normal clearance zone (e.g. stabilisers, jib, etc.), the driver must be provided with the means of checking easily, before moving the machinery, that such devices are in a particular position which allows safe movement.

This also applies to all other parts which, to allow safe movement, have to be in particular positions, locked if necessary.

Where it is technically and economically feasible, movement of the machinery must depend on safe positioning of the aforementioned parts.

It must not be possible for movement of the machinery to occur while the engine is being started.

3.3.3. Travelling function

Without prejudice to the provisions of road traffic regulations, self-propelled machinery and its trailers must meet the requirements for slowing down, stopping, braking and immobilisation so as to ensure safety under all the operating, loading, speed, ground and gradient conditions allowed for by the manufacturer and corresponding to conditions encountered in normal use.

The driver must be able to slow down and stop self-propelled machinery by means of a main device. Where safety so requires in the event of a failure of the main device, or in the absence of the energy supply to actuate the main device, an emergency device with fully independent and easily accessible controls must be provided for slowing down and stopping.

Where safety so requires, a parking device must be provided to render stationary machinery immobile. This device may be combined with one of the devices referred to in the second paragraph, provided that it is purely mechanical.

Remote-controlled machinery must be designed and constructed to stop automatically if the driver loses control.

Section 1.2.4 does not apply to the travelling function.

3.3.4 Jízdní pohyb strojního zařízení ovládaného pěším řidičem

Jízdní pohyb samojízdného strojního zařízení ovládaného pěším řidičem může být možný pouze za trvalého působení řidiče na příslušné ovládací zařízení. Zejména nesmí být možné, aby došlo k jízdnímu pohybu při spouštění motoru.

Ovládací systémy strojního zařízení ovládaného pěším řidičem musí být navrženy tak, aby bylo na minimum sníženo nebezpečí vznikající při neočekávaném pohybu stroje směrem k řidiči, zejména:

- a) rozdrčení/přejetí,
- b) zranění rotujícími nástroji.

Rychlost jízdy stroje musí být rovněž přizpůsobena rychlosti chůze pěšího řidiče.

V případě strojního zařízení, na něž může být nasazen rotační nástroj, nesmí být možné nástroj uvést do pohybu, je-li zapojen zpětný chod, s výjimkou případů, kdy jízdní pohyb strojního zařízení vyplývá z pohybu nástroje. V tomto případě musí být rychlost zpětného chodu taková, aby neohrozila řidiče.

3.3.5 Selhání ovládacího obvodu

Je-li použito řízení s posilovačem, nesmí selhání přívodu energie znemožnit řízení strojního zařízení během doby potřebné k zastavení.

3.4 Ochrana před mechanickým nebezpečím

3.4.1 Neřízené pohyby

Po zastavení části stroje nesmí žádný posun z klidové polohy vzniklý z jakékoli příčiny, kromě pohybu vyvolaného ovládacími zařízeními, vyvolat nebezpečí pro ohrožené osoby.

Strojní zařízení musí být navrženo, vyrobeno a popřípadě umístěno na pohyblivou podpěru tak, aby bylo při přemísťování zajištěno, že neřízené výkyvy těžiště neovlivní jeho stabilitu, ani nezpůsobí nadměrné namáhání konstrukce.

3.4.2 Riziko destrukce při provozu

Části strojního zařízení rotující vysokou rychlostí, které se přes učiněná opatření mohou roztrhnout nebo rozpadnout, musí být namontovány a kryty tak, aby byly v případě roztržení jejich úlomky zachyceny nebo, není-li to možné, nemohly být vymrštěny směrem k místu řidiče a/nebo ke stanovišti obsluhy.

3.3.4. Movement of pedestrian-controlled machinery

Movement of pedestrian-controlled self-propelled machinery must be possible only through sustained action on the relevant control by the driver. In particular, it must not be possible for movement to occur while the engine is being started.

The control systems for pedestrian-controlled machinery must be designed to minimise the hazards arising from inadvertent movement of the machine towards the driver. In particular:

- (a) crushing;
- (b) injury from rotating tools.

Also, the speed of normal travel of the machine must be compatible with the pace of a driver on foot.

In the case of machinery on which a rotary tool may be fitted, it must not be possible to actuate that tool when the reversing control is engaged, except where movement of the machinery results from movement of the tool. In the latter case, the reversing speed must be such that it does not endanger the driver.

3.3.5. Control circuit failure

A failure in the power supply to the power-assisted steering, where fitted, must not prevent machinery from being steered during the time required to stop it.

3.4. Protection against mechanical hazards

3.4.1. Uncontrolled movements

When a part of a machine has been stopped, any drift away from the stopping position, for whatever reason other than action at the controls, must be such that it is not a hazard to exposed persons.

Machinery must be so designed, constructed and where appropriate placed on its mobile support so as to ensure that when moved the uncontrolled oscillations of its centre of gravity do not affect its stability or exert excessive strain on its structure.

3.4.2. Risk of break-up during operation

Parts of machinery rotating at high speed which, despite the measures taken, may break up or disintegrate, must be mounted and guarded in such a way that, in case of breakage, their fragments will be contained or, if that is not possible, cannot be projected towards the driving and/or operation positions.

3.4.3 *Převrácení*

Pokud v případě samojízdného strojního zařízení s jedoucím řidičem, popřípadě s jedoucí obsluhou, existuje riziko převrácení, musí být strojní zařízení navrženo a vybaveno místy pro upevnění ochranné konstrukce chránící při převrácení (ROPS).

Tato konstrukce musí v případě převrácení zaručit jedoucímu řidiči a popřípadě jedoucí obsluze přiměřený chráněný prostor omezující deformaci konstrukce (DLV).

Pro ověření, zda konstrukce splňuje požadavky stanovené ve druhém odstavci, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství pro každý typ uvedené konstrukce provést nebo dát provést příslušné zkoušky.

Kromě toho musí být ochrannou konstrukcí chránící při převrácení opatřeny dále uvedené stroje pro zemní práce s výkonem přesahujícím 15 kW:

- pásové nebo kolové nakládače,
- rýpadla-nakládače,
- pásové nebo kolové traktory,
- shrnovače, s nakládáním i bez nakládání,
- srovnávače,
- kloubové dampy.

3.4.4 *Padající předměty*

Existuje-li u strojního zařízení s jedoucím řidičem, popřípadě s jedoucí obsluhou, riziko padajících předmětů nebo padajícího materiálu, musí být strojní zařízení navrženo a vybaveno, pokud to jeho rozměry umožňují, místy pro upevnění ochranné konstrukce proti padajícím předmětům (FOPS).

Tato konstrukce musí v případě padajících předmětů nebo padajícího materiálu zaručit jedoucímu řidiči a popřípadě jedoucí obsluze přiměřený chráněný prostor omezující deformaci konstrukce (DLV).

Pro ověření, zda konstrukce splňuje požadavky stanovené ve druhém odstavci, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství pro každý typ uvedené konstrukce provést nebo dát provést příslušné zkoušky

3.4.5 *Přístup na pracovní místo*

Držadla a stupačky musí být navrženy, vyrobeny a uspořádány tak, aby je mohla obsluha používat instinktivně a nepoužívala k tomu účelu ovládací zařízení.

3.4.3. *Rollover*

Where, in the case of self-propelled machinery with a ride-on driver and possibly ride-on operators, there is a risk of rolling over, the machinery must be designed for and be fitted with anchorage points allowing it to be equipped with a rollover protective structure (ROPS).

This structure must be such that in case of rolling over it affords the ride-on driver and where appropriate the ride-on operators an adequate deflection-limiting volume (DLV).

In order to verify that the structure complies with the requirement laid down in the second paragraph, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must, for each type of structure concerned, perform appropriate tests or have such tests performed.

In addition, the earth-moving machinery listed below with a capacity exceeding 15 kW must be fitted with a rollover protective structure:

- crawler loaders or wheel loaders,
- backhoe loaders,
- crawler tractors or wheel tractors,
- scrapers, self-loading or not,
- graders,
- articulated steer dumpers.

3.4.4. *Falling objects*

Where, in the case of machinery with a ride-on driver and possibly ride-on operators, there is a risk due to falling objects or material, the machinery should be designed for, and fitted with, if its size allows, anchorage points allowing it to be equipped with a falling-object protective structure (FOPS).

This structure must be such that in the case of falling objects or material, it guarantees the ride-on operators an adequate deflection-limiting volume (DLV).

In order to verify that the structure complies with the requirement laid down in the second paragraph, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must, for each type of structure concerned, perform appropriate tests or have such tests performed.

3.4.5. *Means of access*

Handholds and steps must be designed, constructed and arranged in such a way that the operators use them instinctively and do not use the controls for that purpose.

3.4.6 Tažná a závěsná zařízení

Všechna strojní zařízení užívaná k tažení nebo strojní zařízení tažená musí být vybavena tažným nebo závěsným zařízením navrženým, vyrobeným a uspořádaným tak, aby zajišťovalo snadné a bezpečné připojení a odpojení a aby vylučovalo náhodné rozpojení během používání.

Pokud to zatížení na oji vyžaduje, musí být strojní zařízení vybaveno podpěrou s opěrnou patkou uzpůsobenou zatížení a podkladu.

3.4.7 Přenos energie mezi samojízdným strojním zařízením (nebo traktorem) a poháněným strojním zařízením

Univerzální kloubové hřídele mezi samojízdným strojním zařízením (nebo traktorem) a prvním pevným ložiskem poháněného strojního zařízení musí být na straně samojízdného strojního zařízení i na straně poháněného strojního zařízení zakryty po celé délce kloubového hřídele a souvisejících kloubových spojů.

Na straně samojízdného strojního zařízení (nebo traktoru) musí být vývodový hřídel, k němuž je připojován kloubový hřídel, chráněn ochranným krytem připevněným k samojízdnému strojnímu zařízení (nebo traktoru) nebo jiným zařízením poskytujícím rovnocennou ochranu.

Na straně taženého strojního zařízení musí být přívodový hřídel uzavřen v ochranném krytu připevněném k tomuto strojnímu zařízení.

Omezovače krouticího momentu nebo volnoběžky mohou být instalovány na kloubovém hřídeli pouze na straně poháněného stroje. Kloubový hřídel musí být příslušně označen.

Všechna tažená strojní zařízení, jejichž provoz vyžaduje spojení se samojízdným strojním zařízením nebo traktorem prostřednictvím kloubového hřídele, musí mít takový systém pro připojování kloubového hřídele, aby se při odpojení strojního zařízení nepoškodil kloubový hřídel ani jeho kryt stykem s podkladem nebo jinou částí strojního zařízení.

Vnější části krytu musí být navrženy, vyrobeny a uspořádány tak, aby se nemohly otáčet s kloubovým hřídelem. U jednoduchých křížových kloubů musí ochranný kryt chránit kloubový hřídel až ke koncům vnitřních vidlic a u „širokoúhlých“ křížových kloubů alespoň ke středu vnějšího kloubu nebo kloubů.

Výrobci, kteří umísťují prostředky pro přístup k pracovním místům v blízkosti kloubového hřídele s křížovými klouby, musí zajistit, aby ochranné kryty hřídele popsané v šestém odstavci nebyly používány jako stupátka, pokud k tomu účelu nejsou navrženy a vyrobeny.

3.4.6. Towing devices

All machinery used to tow or to be towed must be fitted with towing or coupling devices designed, constructed and arranged to ensure easy and safe connection and disconnection, and to prevent accidental disconnection during use.

In so far as the towbar load requires, such machinery must be equipped with a support with a bearing surface suited to the load and the ground.

3.4.7. Transmission of power between self-propelled machinery (or tractor) and recipient machinery

Transmission shafts with universal joints linking self-propelled machinery (or tractor) to the first fixed bearing of recipient machinery must be guarded on the self-propelled machinery side and the recipient machinery side over the whole length of the shaft and associated universal joints.

On the side of the self-propelled machinery (or tractor), the power take-off to which the transmission shaft is attached must be guarded either by a screen fixed to the self-propelled machinery (or tractor) or by any other device offering equivalent protection.

On the towed machinery side, the input shaft must be enclosed in a protective casing fixed to the machinery.

Torque limiters or freewheels may be fitted to universal joint transmissions only on the side adjoining the driven machine. The universal-joint transmission shaft must be marked accordingly.

All towed machinery whose operation requires a transmission shaft to connect it to self-propelled machinery or a tractor must have a system for attaching the transmission shaft so that when the machinery is uncoupled the transmission shaft and its guard are not damaged by contact with the ground or part of the machinery.

The outside parts of the guard must be so designed, constructed and arranged that they cannot turn with the transmission shaft. The guard must cover the transmission shaft to the ends of the inner jaws in the case of simple universal joints and at least to the centre of the outer joint or joints in the case of „wide-angle“ universal joints.

Manufacturers providing means of access to working positions near to the universal joint transmission shaft must ensure that shaft guards as described in the sixth paragraph cannot be used as steps unless designed and constructed for that purpose.

3.4.8 *Pohybující se převodové součásti*

Odchylně od bodu 1.3.8 části A nemusí být v případě spalovacích motorů snímatelné kryty bránící přístupu k pohybujícím se částem v motorovém prostoru vybaveny uzamykacím zařízením, jestliže se otvírají buď s použitím náradí, klíče, nebo ovládacího zařízení umístěného na místě řidiče, pokud je ovládací zařízení umístěno v uzavřené kabině opatřené zámkem bránícím v přístupu neoprávněným osobám.

3.5 **Ochrana před dalšími nebezpečími**

3.5.1 *Baterie*

Skříň baterie musí být vyrobena, umístěna a baterie zabudována tak, aby se co nejvíce omezila možnost vystříknutí elektrolytu na obsluhu v případě převrácení a/nebo aby se zabránilo hromadění výparů na stanovištích obsluhy.

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby mohla být baterie odpojena snadno přístupným prostředkem určeným k tomuto účelu.

3.5.2 *Požár*

Podle nebezpečí předpokládaných výrobcem musí být strojní zařízení, pokud to jeho rozměry dovolují, při používání vybaveno:

- buď snadno přístupnými hasicími přístroji,
- nebo zabudovanými hasicími systémy.

3.5.3 *Emise prachu, plynů apod.*

Existuje-li takové nebezpečí, může být jímací zařízení uvedené v bodě 1.5.13 nahrazeno jinými prostředky, například vodním zkrápěním.

Druhý a třetí odstavec bodu 1.5.13 neplatí v případě, kdy je hlavní funkcí strojního zařízení postřikování výrobků (produktů).

3.6 **Indikátory**

3.6.1 *Značky a výstrahy*

Kdykoli je to nutné k zajištění zdraví a bezpečnosti ohrožených osob, musí být strojní zařízení vybaveno signalizačními prostředky a/nebo štítky s pokyny týkajícími se používání, seřizování a údržby. Tyto prostředky a štítky musí být voleny, navrženy a vyrobeny tak, aby byly zřetelně viditelné a nesmazatelné.

Aniž jsou dotčeny požadavky, které je třeba dodržovat při provozu na pozemních komunikacích, musí mít strojní zařízení s jedoucím řidičem toto vybavení:

3.4.8. *Moving transmission parts*

By way of derogation from section 1.3.8.A, in the case of internal combustion engines, removable guards preventing access to the moving parts in the engine compartment need not have locking devices if they have to be opened either by the use of a tool or key or by a control located in the driving position if the latter is in a fully enclosed cab with a lock to prevent unauthorised access.

3.5. **Protection against other hazards**

3.5.1. *Batteries*

The battery housing must be constructed and located and the battery installed so as to avoid as far as possible the chance of electrolyte being ejected on to the operator in the event of rollover and/or to avoid the accumulation of vapours in places occupied by operators.

Machinery must be so designed and constructed that the battery can be disconnected with the aid of an easily accessible device provided for that purpose.

3.5.2. *Fire*

Depending on the hazards anticipated by the manufacturer when in use, machinery must, where its size permits:

- either allow easily accessible fire extinguishers to be fitted,
- or be provided with built-in extinguisher systems.

3.5.3. *Emissions of dust, gases, etc.*

Where such hazards exist, the containment equipment provided for in section 1.5.13 may be replaced by other means, for example precipitation by water spraying.

The second and third paragraphs of section 1.5.13 do not apply where the main function of the machinery is the spraying of products.

3.6. **Indications**

3.6.1. *Signs and warning*

Machinery must have means of signalling and/or instruction plates concerning use, adjustment and maintenance, wherever necessary, to ensure the health and safety of exposed persons. They must be chosen, designed and constructed in such a way as to be clearly visible and indelible.

Without prejudice to the requirements to be observed for travelling on the public highway, machinery with a ride-on driver must have the following equipment:

- akustické výstražné zařízení k varování ohrožených osob;
- systém světelných signálů odpovídající zamýšleným podmínkám používání, např. brzdová světla, světla pro zpětný chod a světelné majáky. Tento požadavek neplatí pro strojní zařízení bez elektrické energie určená výhradně pro práci v podzemí.

Dálkově ovládaná strojní zařízení, která za podmínek běžného používání vystavují osoby nebezpečí nárazu nebo rozdrčení/přejetí, musí být vybavena příslušnými prostředky signalizujícími jejich pohyby nebo prostředky na ochranu ohrožených osob proti těmto nebezpečím. Totéž platí pro strojní zařízení, která se při práci neustále střídavě pohybují po jedné ose dopředu a dozadu, kde řidič nemá přímý výhled na zadní část stroje.

Strojní zařízení musí být vyrobena tak, aby výstražná a signalizační zařízení nemohla být neúmyslně vyřazena z provozu. Pokud je to důležité pro bezpečnost, musí být tato zařízení vybavena prostředky kontrolujícími jejich dobrý provozní stav a jejich selhání musí být obsluze signalizováno.

Je-li pohyb stroje nebo jeho nástrojů zvláště nebezpečný, musí být na strojním zařízení značky varující před přístupem ke stroji, pokud je v provozu. Tyto značky musí být čitelné z dostatečné vzdálenosti, aby byla zajištěna bezpečnost osob, které jsou v blízkosti.

3.6.2 Označení

Základní požadavky uvedené v bodě 1.7.3 musí být doplněny o:

- jmenovitý výkon vyjádřený v kW;
- hmotnost nejběžnější sestavy v kg, a popřípadě:
- maximální tahovou sílu na spojovacím háku v N stanovenou výrobcem,
- maximální svislé zatížení na spojovacím háku v N stanovené výrobcem.

3.6.3 Návod k používání

Kromě základních požadavků uvedených v bodě 1.7.4 musí návod k používání obsahovat tyto informace:

- u vibrací strojního zařízení buď skutečné hodnoty, nebo hodnoty vypočítané z měření na identickém strojním zařízení:
 - vážené efektivní hodnoty zrychlení vibrací přenášejících na ruce, pokud překročí $2,5 \text{ m/s}^2$. Jestliže zrychlení nepřekročí $2,5 \text{ m/s}^2$, musí to být uvedeno;

- an acoustic warning device to alert exposed persons,
- a system of light signals relevant to the intended conditions of use such as stop lamps, reversing lamps and rotating beacons. The latter requirement does not apply to machinery intended solely for underground working and having no electrical power.

Remote-controlled machinery which under normal conditions of use exposes persons to the hazards of impact or crushing must be fitted with appropriate means to signal its movements or with means to protect exposed persons against such hazards. The same applies to machinery which involves, when in use, the constant repetition of a forward and backward movement on a single axis where the back of the machine is not directly visible to the driver.

Machinery must be so constructed that the warning and signalling devices cannot all be disabled unintentionally. Where this is essential for safety, such devices must be provided with the means to check that they are in good working order and their failure must be made apparent to the operator.

Where the movement of machinery or its tools is particularly hazardous, signs on the machinery must be provided to warn against approaching the machinery while it is working; the signs must be legible at a sufficient distance to ensure the safety of persons who have to be in the vicinity.

3.6.2. Marking

The minimum requirements set out in 1.7.3 must be supplemented by the following:

- nominal power expressed in kW,
- mass in kg of the most usual configuration and, where appropriate:
- maximum drawbar pull provided for by the manufacturer at the coupling hook, in N,
- maximum vertical load provided for by the manufacturer on the coupling hook, in N.

3.6.3. Instruction handbook

Apart from the minimum requirements set out in 1.7.4, the instruction handbook must contain the following information:

- regarding the vibrations emitted by the machinery, either the actual value or a figure calculated from measurements performed on identical machinery:
 - the weighted root mean square acceleration value to which the arms are subjected, if it exceeds $2,5 \text{ m/s}^2$, should it not exceed $2,5 \text{ m/s}^2$, this must be mentioned,

- vážené efektivní hodnoty zrychlení vibrací přenášených na tělo (prostřednictvím nohou a sedací části), pokud překročí $0,5 \text{ m/s}^2$. Jestliže zrychlení nepřekročí $0,5 \text{ m/s}^2$, musí to být uvedeno.

Pokud se nepoužije harmonizovaných norem, musí se vibrace měřit nejvhodnější metodou pro dané strojní zařízení.

Výrobce musí uvádět provozní podmínky strojního zařízení během měření a použité metody měření;

- b) v případě víceúčelového strojního zařízení, jehož funkce se určuje použitým přídavným zařízením, musí výrobci základního strojního zařízení, k němuž se vyměnitelné přídavné zařízení připojuje, a výrobci vyměnitelného přídavného zařízení poskytovat potřebné informace pro bezpečné připojování a používání příslušenství.

4. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST K VYLOUČENÍ ZVLÁŠTNÍCH NEBEZPEČÍ VYVOLANÝCH ZDVIHÁNÍM

Strojní zařízení vyvolávající nebezpečí způsobená zdviháním - hlavně nebezpečí pádu břemena, srážky s břemenem nebo převrácení při zdvihání - musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.

Nebezpečí způsobená zdviháním existují zejména u strojních zařízení pro přemísťování břemen na jiné výškové úrovni. Břemenem mohou být předměty, materiály nebo výrobky.

4.1 Obecně

4.1.1 Definice

- a) „příslušenství pro zdvihání“ jsou součástí nebo vybavení nepřipojená ke stroji a umístěná mezi strojním zařízením a břemenem nebo na břemenu sloužící k jeho uchycení,
- b) „prostředky pro zavěšení“ jsou příslušenství sloužící k vytvoření nebo použití vázacího prostředku, např. háky s okem, třmeny, kruhy, šrouby s okem apod.,
- c) „vedené břemeno“ je břemeno, jehož celý pohyb probíhá podél pevných nebo ohebných vedení, jejichž poloha v prostoru je omezena pevnými body,
- d) „provozní koeficient“ je aritmetický poměr mezi zatížením zaručovaným výrobcem, které je část vybavení, příslušenství nebo strojní zařízení schopno udržet, a maximálním

- the weighted root mean square acceleration value to which the body (feet or posterior) is subjected, if it exceeds $0,5 \text{ m/s}^2$, should it not exceed $0,5 \text{ m/s}^2$, this must be mentioned.

Where the harmonised standards are not applied, the vibration must be measured using the most appropriate method for the machinery concerned.

The manufacturer must indicate the operating conditions of the machinery during measurement and which methods were used for taking the measurements;

- (b) in the case of machinery allowing several uses depending on the equipment used, manufacturers of basic machinery to which interchangeable equipment may be attached and manufacturers of the interchangeable equipment must provide the necessary information to enable the equipment to be fitted and used safely.

4. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS TO OFFSET THE PARTICULAR HAZARDS DUE TO A LIFTING OPERATION

Machinery presenting hazards due to lifting operations - mainly hazards of load falls and collisions or hazards of tipping caused by a lifting operation - must be designed and constructed to meet the requirements set out below.

Risks due to a lifting operation exist particularly in the case of machinery designed to move a unit load involving a change in level during the movement. The load may consist of objects, materials or goods.

4.1. General remarks

4.1.1. Definitions

- (a) „lifting accessories“ means components or equipment not attached to the machine and placed between the machinery and the load or on the load in order to attach it;
- (b) „separate lifting accessories“ means accessories which help to make up or use a slinging device, such as eyehooks, shackles, rings, eyebolts, etc.;
- (c) „guided load“ means the load where the total movement is made along rigid or flexible guides, whose position is determined by fixed points;
- (d) „working coefficient“ means the arithmetic ratio between the load guaranteed by the manufacturer up to which a piece of equipment, an accessory or machinery is able

pracovním zatížením vyznačeným na vybavení, příslušenství nebo strojním zařízení,

- e) „zkušební koeficient“ je aritmetický poměr mezi zatížením použitým při statických nebo dynamických zkouškách části vybavení, příslušenství nebo strojního zařízení a maximálním pracovním zatížením vyznačeným na části vybavení, příslušenství nebo strojního zařízení,
- f) „statická zkouška“ je zkouška, během níž je strojní zařízení nebo příslušenství pro zdvihání nejdříve prověřeno a vystaveno síle odpovídající maximálnímu pracovnímu zatížení vynásobenému příslušným koeficientem statické zkoušky a po uvolnění zatížení je opakovaně prověřeno, aby se zjistilo, zda nedošlo k poškození,
- g) „dynamická zkouška“ je zkouška, při níž je strojní zařízení podrobeno maximálnímu pracovnímu zatížení ve všech možných uspořádáních, přičemž se sleduje dynamické chování strojního zařízení, aby se zkontrolovalo správné fungování strojního zařízení a bezpečnostních prvků.

4.1.2 Ochrana před mechanickým nebezpečím

4.1.2.1 Nebezpečí vyplývající z nedostatečné stability

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby byla stabilita požadovaná v bodě 1.3.1 zachována jak při provozu, tak mimo provoz, včetně všech stadií přepravy, montáže a demontáže, během předpokládaných poruch součástí a rovněž během zkoušek prováděných podle návodu k používání.

Za tímto účelem musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství používat příslušné metody ověřování; zejména u samojízdných zdvižných vozíků se zdvihem přesahujícím 1,80 m musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství provést u každého typu zmíněného vozíku zkoušku stability na plošině nebo zkoušku obdobnou nebo musí dát takovou zkoušku provést.

4.1.2.2 Vodicí dráhy a kolejové dráhy

Strojní zařízení musí být vybaveno zařízením, které zabraňuje vykolejení z vodicích nebo kolejových drah.

Dojde-li i přesto k vykolejení nebo dojde-li k poruše koleje nebo pojížděcí části, musí být použita zařízení zabráňující pádu části vybavení, součástí nebo břemena nebo zabráňující převrácení stroje.

to hold it and the maximum working load marked on the equipment, accessory or machinery respectively;

- (e) „test coefficient“ means the arithmetic ratio between the load used to carry out the static or dynamic tests on a piece of equipment, an accessory or machinery and the maximum working load marked on the piece of equipment, accessory or machinery;
- (f) „static test“ means the test during which the machinery or the lifting accessory is first inspected and subjected to a force corresponding to the maximum working load multiplied by the appropriate static test coefficient and then re-inspected once the said load has been released to ensure no damage has occurred;
- (g) „dynamic test“ means the test during which the machinery is operated in all its possible configurations at maximum working load with account being taken of the dynamic behaviour of the machinery in order to check that the machinery and safety features are functioning properly.

4.1.2. Protection against mechanical hazards

4.1.2.1. Risks due to lack of stability

Machinery must be so designed and constructed that the stability required in 1.3.1 is maintained both in service and out of service, including all stages of transportation, assembly and dismantling, during foreseeable component failures and also during the tests carried out in accordance with the instruction handbook.

To that end, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must use the appropriate verification methods; in particular, for self-propelled industrial trucks with lift exceeding 1,80 m, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must, for each type of industrial truck concerned, perform a platform stability test or similar test, or have such tests performed.

4.1.2.2. Guide rails and rail tracks

Machinery must be provided with devices which act on the guide rails or tracks to prevent derailment.

However, if derailment occurs despite such devices, or if there is a failure of a rail or of a running component, devices must be provided which prevent the equipment, component or load from falling or the machine overturning.

4.1.2.3 Mechanická pevnost

Strojní zařízení, příslušenství pro zdvihání a odnímatelné součásti musí odolat namáhání, kterému jsou vystaveny jak při provozních podmínkách určených výrobcem, tak popřípadě i mimo provoz a při instalaci, a to ve všech přípustných uspořádáních, popřípadě se zřetelem na účinky atmosférických vlivů i sil vyvolaných osobami. Tento požadavek musí být rovněž splněn při přepravě, montáži a demontáži.

Strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání musí být navrženo a vyrobeno tak, aby nedošlo k selhání způsobenému únavou nebo opotřebením, přičemž se bere v úvahu jejich předpokládaný způsob používání.

Používané materiály se volí na základě pracovních prostředí předpokládaných výrobcem se zvláštním zřetelem na korozi, opotřebení, rázy, křehnutí za studena a stárnutí.

Strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání musí být navrženo a vyrobeno tak, aby při statických zkouškách odolalo přetížení bez trvalé deformace nebo zřejmého porušení. Při výpočtech se musí vzít v úvahu hodnoty zvoleného koeficientu statické zkoušky, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Tento koeficient má zpravidla tyto hodnoty:

- a) ručně ovládaná strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání: 1,5;
- b) ostatní strojní zařízení: 1,25.

Strojní zařízení musí být navrženo a vyrobeno tak, aby bez porušení vydrželo dynamické zkoušky při maximálním provozním zatížení vynásobeném koeficientem dynamické zkoušky. Tento koeficient dynamické zkoušky se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Hodnota koeficientu je zpravidla rovna 1,1.

Dynamické zkoušky se musí provádět na strojním zařízení připraveném k uvedení do provozu za běžných podmínek používání. Zpravidla platí, že se zkoušky provádějí při jmenovitých rychlostech stanovených výrobcem. Pokud ovládací obvod strojního zařízení umožňuje řadu pohybů současně (například otáčení a přemísťování břemena), musí se zkoušky provádět při nejméně příznivých podmínkách, tj. zpravidla při kombinaci příslušných pohybů.

4.1.2.4 Kladky, bubny, řetězy nebo lana

Průměry kladek, bubnů a kol musí odpovídat rozměrům lan nebo řetězů, pro které jsou určeny.

4.1.2.3. Mechanical strength

Machinery, lifting accessories and removable components must be capable of withstanding the stresses to which they are subjected, both in and, where applicable, out of use, under the installation and operating conditions provided for by the manufacturer, and in all relevant configurations, with due regard, where appropriate, to the effects of atmospheric factors and forces exerted by persons. This requirement must also be satisfied during transport, assembly and dismantling.

Machinery and lifting accessories must be designed and constructed so as to prevent failure from fatigue or wear, taking due account of their intended use.

The materials used must be chosen on the basis of the working environments provided for by the manufacturer, with special reference to corrosion, abrasion, impacts, cold brittleness and ageing.

The machinery and the lifting accessories must be designed and constructed to withstand the overload in the static tests without permanent deformation or patent defect. The calculation must take account of the values of the static test coefficient chosen to guarantee an adequate level of safety: that coefficient has, as a general rule, the following values:

- (a) manually-operated machinery and lifting accessories: 1,5;
- (b) other machinery: 1,25.

Machinery must be designed and constructed to undergo, without failure, the dynamic tests carried out using the maximum working load multiplied by the dynamic test coefficient. This dynamic test coefficient is chosen so as to guarantee an adequate level of safety: the coefficient is, as a general rule, equal to 1,1.

The dynamic tests must be performed on machinery ready to be put into service under normal conditions of use. As a general rule, the tests will be performed at the nominal speeds laid down by the manufacturer. Should the control circuit of the machinery allow for a number of simultaneous movements (for example, rotation and displacement of the load), the tests must be carried out under the least favourable conditions, i.e. as a general rule, by combining the movements concerned.

4.1.2.4. Pulleys, drums, chains or ropes

Pulleys, drums and wheels must have a diameter commensurate with the size of rope or chains with which they can be fitted.

Bubny a kola musí být navrženy, vyrobeny a umístěny tak, aby se lana nebo řetězy, jimiž jsou vybaveny, mohly navíjet bez spadnutí (bez stranových úchytek od jejich určených drah).

Lana používaná přímo ke zdvihání nebo nesení břemen smějí být zapletena pouze na koncích (zapletení jsou povolena u instalací, jejichž návrh přímo předpokládá pravidelné uzpůsobování podle potřeb použití). Provozní koeficient lan a jejich zakončení se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Hodnota koeficientu je zpravidla rovna 5.

Provozní koeficient zdvihacích řetězů se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Hodnota koeficientu je zpravidla rovna 4.

Pro ověření, zda bylo dosaženo patřičného provozního koeficientu, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství u každého typu řetězu a lana používaných k přímému zdvihání břemena a u zakončení lan provést nebo dát provést příslušné zkoušky.

4.1.2.5 Prostředky pro zavěšení

Prostředky pro zavěšení musí být dimenzovány se zřetelem na únavu a stárnutí při počtu provozních cyklů odpovídajících jejich předpokládané životnosti stanovené provozními podmínkami předpokládaného používání.

Dále platí:

- a) provozní koeficient kombinace kovové lano/lanové zakončení se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota je zpravidla rovna 5. Kromě konců nesmí být na lanech jiná zapletení nebo smyčky;
- b) používají-li se řetězy se svařovanými články, musí být tyto řetězy složeny z krátkých článků. Provozní koeficient řetězů libovolného typu se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota je zpravidla rovna 4;
- c) provozní koeficient textilních lan nebo popruhů závisí na materiálu, způsobu výroby, rozměrech a použití. Tento koeficient se volí tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota je zpravidla rovna 7 za předpokladu, že použité materiály jsou velmi dobré jakostí a způsob výroby odpovídá předpokládanému použití. Není-li tomu tak, použije se pro zajištění odpovídající úrovně bezpečnosti hodnoty vyšší;

Drums and wheels must be so designed, constructed and installed that the ropes or chains with which they are equipped can wind round without falling off.

Ropes used directly for lifting or supporting the load must not include any splicing other than at their ends (splicings are tolerated in installations which are intended from their design to be modified regularly according to needs of use). Complete ropes and their endings have a working coefficient chosen so as to guarantee an adequate level of safety; as a general rule, this coefficient is equal to five.

Lifting chains have a working coefficient chosen so as to guarantee an adequate level of safety; as a general rule, this coefficient is equal to four.

In order to verify that an adequate working coefficient has been attained, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must, for each type of chain and rope used directly for lifting the load, and for the rope ends, perform the appropriate tests or have such tests performed.

4.1.2.5. Separate lifting accessories

Lifting accessories must be sized with due regard to fatigue and ageing processes for a number of operating cycles consistent with their expected life-span as specified in the operating conditions for a given application.

Moreover:

- (a) the working coefficient of the metallic rope/rope-end combination is chosen so as to guarantee an adequate level of safety; this coefficient is, as a general rule, equal to five. Ropes must not comprise any splices or loops other than at their ends;
- (b) where chains with welded links are used, they must be of the short-link type. The working coefficient of chains of any type is chosen so as to guarantee an adequate level of safety; this coefficient is, as a general rule, equal to four;
- (c) the working coefficient for textile ropes or slings is dependent on the material, method of manufacture, dimensions and use. This coefficient is chosen so as to guarantee an adequate level of safety; it is, as a general rule, equal to seven, provided the materials used are shown to be of very good quality and the method of manufacture is appropriate to the intended use. Should this not be the case, the coefficient is, as a general rule, set at a higher level in order to secure an equivalent level of safety.

Na textilních lanech a popruzích nesmějí být uzly, spoje nebo zapletení, kromě zapletení a spojů ok a nekonečných smyček;

- d) provozní koeficient všech kovových součástí vázacích prostředků nebo s nimi používaných součástí musí být zvolen tak, aby byla zaručena odpovídající úroveň bezpečnosti. Jeho hodnota je zpravidla rovna 4;
- e) maximální nosnost vícepramenných vázacích prostředků se stanoví na základě koeficientu bezpečnosti nejslabšího pramene, počtu pramenů a redukčního faktoru, který závisí na konfiguraci vázacího prostředku;
- f) pro ověření, zda bylo dosaženo odpovídajícího provozního koeficientu, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství pro každý typ součásti uvedené v písmenech a), b), c) a d) provést nebo dát provést příslušné zkoušky.

4.1.2.6 Ovládání pohybů

Zařízení k ovládání pohybů musí pracovat tak, aby strojní zařízení, na němž jsou umístěna, bylo bezpečné:

- a) strojní zařízení musí být navrženo nebo osazeno ovládacími zařízeními tak, aby rozsah pohybů jeho součástí byl udržován v určených mezích. Činnost těchto zařízení musí být popřípadě doprovázena výstražným signálem;
- b) pokud může na jednom místě pracovat současně několik stacionárních nebo kolejových strojů a mohou nastat rizika kolize, musí být tyto stroje navrženy a vyrobeny tak, aby bylo možné použít systémy, které taková rizika vylučují;
- c) mechanismy strojních zařízení musí být navrženy a vyrobeny tak, aby i v případě částečného nebo úplného selhání dodávky energie nebo v případě, že obsluha přestane stroj ovládat, nemohlo dojít k volnému nebo neočekávanému posunutí nebo pádu břemen;
- d) při běžných provozních podmínkách nesmí být možné spouštět břemeno pouze třecí brzdou, kromě případů strojního zařízení, jehož funkce vyžaduje tento způsob ovládání;
- e) prvky pro uchopení břemena musí být navrženy a vyrobeny tak, aby nemohlo dojít k nekontrolovanému pádu břemena.

Textile ropes and slings must not include any knots, connections or splicing other than at the ends of the sling, except in the case of an endless sling;

- (d) all metallic components making up, or used with, a sling must have a working coefficient chosen so as to guarantee an adequate level of safety; this coefficient is, as a general rule, equal to four;
- (e) the maximum working capacity of a multilegged sling is determined on the basis of the safety coefficient of the weakest leg, the number of legs and a reduction factor which depends on the slinging configuration;
- (f) in order to verify that an adequate working coefficient has been attained, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must, for each type of component referred to in (a), (b), (c) and (d) perform the appropriate tests or have such tests performed.

4.1.2.6. Control of movements

Devices for controlling movements must act in such a way that the machinery on which they are installed is kept safe:

- (a) machinery must be so designed or fitted with devices that the amplitude of movement of its components is kept within the specified limits. The operation of such devices must, where appropriate, be preceded by a warning;
- (b) where several fixed or rail-mounted machines can be manoeuvred simultaneously in the same place, with risks of collision, such machines must be so designed and constructed as to make it possible to fit systems enabling these risks to be avoided;
- (c) the mechanisms of machinery must be so designed and constructed that the loads cannot creep dangerously or fall freely and unexpectedly, even in the event of partial or total failure of the power supply or when the operator stops operating the machine;
- (d) it must not be possible, under normal operating conditions, to lower the load solely by friction brake, except in the case of machinery whose function requires it to operate in that way;
- (e) holding devices must be so designed and constructed that inadvertent dropping of the loads is avoided.

4.1.2.7 Manipulace s břemeny

Místo řidiče strojního zařízení musí být umístěno tak, aby byl zajištěn co nejúplnější výhled na trajektorie pohybujících se částí, aby se zabránilo možným kolizím s osobami, předměty nebo jiným strojním zařízením, které mohou být současně v pohybu a mohou představovat určité nebezpečí.

Stacionární strojní zařízení s vedeným břemenem musí být navrženo a vyrobeno tak, aby nedocházelo k ohrožení osob břemenem nebo protizávažími.

4.1.2.8 Úder blesku

Strojní zařízení, které je třeba za provozu chránit proti úderům blesku, musí být vybaveno systémem pro svod elektrických nábojů do země.

4.2 Zvláštní požadavky na strojní zařízení, u nichž je zdroj energie jiný než lidská síla

4.2.1 Ovládání

4.2.1.1 Místo řidiče

Požadavky uvedené v bodě 3.2.1 platí rovněž pro stacionární strojní zařízení.

4.2.1.2 Sedadlo

Požadavky uvedené v prvním a druhém odstavci bodu 3.2.2 a požadavky uvedené v bodě 3.2.3 platí rovněž pro stacionární zařízení.

4.2.1.3 Ovládací zařízení

Zařízení k ovládání pohybů strojního zařízení nebo jeho vybavení se musí vracet do neutrální polohy, jakmile je obsluha uvolní. Pro dílčí nebo úplné pohyby, při nichž se nevyskytuje riziko kolize břemena nebo strojního zařízení, mohou však být uvedená ovládací zařízení nahrazena ovládacími zařízeními umožňujícími automatické zastavení na předvolených úrovních bez trvalého působení na ovládací zařízení.

4.2.1.4 Kontrola zatížení

Strojní zařízení s maximální nosností alespoň 1 000 kg nebo s klopným momentem alespoň 40 000 Nm musí být vybavena zařízeními, která varují řidiče a brání nebezpečným pohybům břemena v případě:

- přetížení stroje:
 - buď v důsledku překročení maximální nosnosti, nebo
 - v důsledku překročení momentů způsobených tímto zatížením;

4.1.2.7. Handling of loads

The driving position of machinery must be located in such a way as to ensure the widest possible view of trajectories of the moving parts, in order to avoid possible collisions with persons or equipment or other machinery which might be manoeuvring at the same time and liable to constitute a hazard.

Machinery with guided loads fixed in one place must be designed and constructed so as to prevent exposed persons from being hit by the load or the counter-weights.

4.1.2.8. Lightning

Machinery in need of protection against the effects of lightning while being used must be fitted with a system for conducting the resultant electrical charges to earth.

4.2. Special requirements for machinery whose power source is other than manual effort

4.2.1. Controls

4.2.1.1. Driving position

The requirements laid down in section 3.2.1 also apply to non-mobile machinery.

4.2.1.2. Seating

The requirements laid down in section 3.2.2, first and second paragraphs, and those laid down in section 3.2.3 also apply to non-mobile machinery.

4.2.1.3. Control devices

The devices controlling movements of the machinery or its equipment must return to their neutral position as soon as they are released by the operator. However, for partial or complete movements in which there is no risk of the load or the machinery colliding, the said devices may be replaced by controls authorising automatic stops at preselected levels without holding a hold-to-run control device.

4.2.1.4. Loading control

Machinery with a maximum working load of not less than 1 000 kilograms or an overturning moment of not less than 40 000 Nm must be fitted with devices to warn the driver and prevent dangerous movements of the load in the event of:

- overloading the machinery:
 - either as a result of maximum working loads being exceeded, or
 - as a result of the moments due to the loads being exceeded,

- překročení přípustného klopného momentu jako důsledku zvedání břemena.

4.2.2 *Zařízení s vodicími lany*

Nosná, tažná a nosná-tažná lana musí být napínána protizávažím nebo zařízením umožňujícím stále napínání.

4.2.3 *Rizika pro ohrožené osoby. Přístup k pracovišti nebo ke stanovišti obsluhy*

Strojní zařízení s vedenými břemeny a strojní zařízení, u nichž nosiče břemen sledují přesně definovanou dráhu, musí být vybavena zařízeními zabráňujícími rizikům pro ohrožené osoby.

Strojní zařízení obsluhující specifické výškové úrovně, u nichž může mít obsluha přístup na nákladní plošinu zdvihacího zařízení při nakládání nebo zabezpečování nákladu, musí být navržena a vyrobena tak, aby znemožňovala nekontrolovaný pohyb plošiny, zejména během nakládání nebo vykládání.

4.2.4 *Způsobilost pro daný účel*

Je-li strojní zařízení uváděno na trh nebo poprvé do provozu, musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství zajistit, aby strojní zařízení a příslušenství pro zdvihání, které jsou připraveny k používání - ať už k ruční manipulaci, nebo pro zařízení napájená energií - bezpečně plnily určené funkce tím, že provede nebo dá provést příslušná opatření. Tato opatření musí brát v úvahu statické a dynamické vlastnosti strojního zařízení.

Pokud strojní zařízení nemůže být smontováno u výrobce nebo na pracovišti jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství, je nutné učinit příslušná opatření na místě použití. V opačném případě mohou být tato opatření učiněna buď v prostorech výrobce, nebo na místě použití.

4.3 **Označení**

4.3.1 *Řetězy a lana*

Každý kus zdvihacího řetězu, lana nebo popruhu, který není součástí celku, musí být označen nebo, pokud to není možné, vybaven štítkem nebo nesejmutelným kroužkem se jménem a adresou výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství a odkazem na příslušný certifikát.

Certifikát musí uvádět informace vyžadované harmonizovanými normami nebo, pokud neexistují, alespoň tyto informace:

- jméno výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství;

- the moments conducive to overturning being exceeded as a result of the load being lifted.

4.2.2 *Installation guided by cables*

Cable carriers, tractors or tractor carriers must be held by counter-weights or by a device allowing permanent control of the tension.

4.2.3 *Risks to exposed persons. Means of access to driving position and intervention points*

Machinery with guided loads and machinery whose load supports follow a clearly defined path must be equipped with devices to prevent any risks to exposed persons.

Machinery serving specific levels at which operators can gain access to the load platform in order to stack or secure the load must be designed and constructed to prevent uncontrolled movement of the load platform, in particular while being loaded or unloaded.

4.2.4 *Fitness for purpose*

When machinery is placed on the market or is first put into service, the manufacturer or his authorised representative established within the Community must ensure, by taking appropriate measures or having them taken, that lifting accessories and machinery which are ready for use - whether manually or power-operated - can fulfil their specified functions safely. The said measures must take into account the static and dynamic aspects of the machinery.

Where the machinery cannot be assembled in the manufacturer's premises, or in the premises of his authorised representative established within the Community, appropriate measures must be taken at the place of use. Otherwise, the measures may be taken either in the manufacturer's premises or at the place of use.

4.3 **Marking**

4.3.1 *Chains and ropes*

Each length of lifting chain, rope or webbing not forming part of an assembly must bear a mark or, where this is not possible, a plate or irremovable ring bearing the name and address of the manufacturer or his authorised representative established in the Community and the identifying reference of the relevant certificate.

The certificate should show the information required by the harmonised standards or, should those not exist, at least the following information:

- the name of the manufacturer or his authorised representative established within the Community,

- adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství;
- popis řetězu nebo lana obsahující
 - jmenovitý rozměr,
 - konstrukci,
 - použitý materiál,
 - veškeré speciální metalurgické zpracování materiálu;
- v případě zkoušení použitou normu;
- maximální nosnost řetězu nebo lana při provozu; může být uveden rozsah hodnot pro jednotlivé způsoby použití.

4.3.2 *Příslušenství pro zdvihání*

Veškeré příslušenství pro zdvihání musí být označeno údaji:

- o výrobci,
- o materiálu (například mezinárodní třídění), pokud je tato informace potřebná pro rozměrovou slučitelnost,
- o maximálním pracovním zatížení,
- o označení CE.

V případě příslušenství pro zdvihání obsahujícího součásti, např. kabely nebo lana, na nichž je označení fyzicky nemožné, musí být údaje podle prvního odstavce uvedeny na štítku nebo jakýmikoli jinými prostředky a musí být na tomto příslušenství bezpečně připevněny.

Tyto údaje musí být čitelné a musí být umístěny na místě, kde není nebezpečí, že zmizí v důsledku používání, opotřebení apod., nebo kde nesnižují pevnost tohoto příslušenství.

4.3.3 *Strojní zařízení*

Kromě minimálních informací stanovených v bodě 1.7.3 musí být na každém stroji čitelné a nesmazatelné údaje týkající se jmenovité nosnosti:

- u strojního zařízení s jedinou možnou hodnotou musí být uvedeny výrazně a v nekódované podobě přímo na strojním zařízení,
- pokud jmenovitá nosnost závisí na uspořádání stroje, musí být každé místo řidiče opatřeno štítkem uvádějícím přednostně v podobě diagramu nebo tabulek jmenovitou nosnost pro každé uspořádání.

Strojní zařízení vybavené nosičem břemena, jehož rozměry dovolují přístup osobám a vytvářejí tak

- the address within the Community of the manufacturer or his authorised representative, as appropriate,
- a description of the chain or rope which includes:
 - its nominal size,
 - its construction,
 - the material from which it is made, and
 - any special metallurgical treatment applied to the material,
- if tested, the standard used,
- a maximum load to which the chain or rope should be subjected in service. A range of values may be given for specified applications.

4.3.2. *Lifting accessories*

All lifting accessories must show the following particulars:

- identification of the manufacturer,
- identification of the material (e.g. international classification) where this information is needed for dimensional compatibility,
- identification of the maximum working load,
- CE marking.

In the case of accessories including components such as cables or ropes, on which marking is physically impossible, the particulars referred to in the first paragraph must be displayed on a plate or by some other means and securely affixed to the accessory.

The particulars must be legible and located in a place where they are not liable to disappear as a result of machining, wear, etc., or jeopardise the strength of the accessory.

4.3.3. *Machinery*

In addition to the minimum information provided for in 1.7.3, each machine must bear, legibly and indelibly, information concerning the nominal load:

- displayed in uncoded form and prominently on the equipment in the case of machinery which has only one possible value;
- where the nominal load depends on the configuration of the machine, each driving position must be provided with a load plate indicating, preferably in diagrammatic form or by means of tables, the nominal loads for each configuration.

Machinery equipped with a load support which allows access to persons and involves a risk of

nebezpečí pádu, musí být opatřeno zřetelným a nesmazatelným upozorněním zakazujícím zdvihání osob. Toto upozornění musí být viditelné ze všech míst, odkud je možný přístup.

4.4 Návod k používání

4.4.1 Příslušenství pro zdvihání

Ke každému příslušenství pro zdvihání nebo ke každé soupravě z nich vytvořené a určené k prodeji musí být přiložen návod k používání, který obsahuje alespoň tyto údaje:

- běžné podmínky používání,
- návod k používání, montáži a údržbě,
- omezení používání (zejména pro příslušenství, které nemůže splňovat bod 4.1.2.6 písm. e)).

4.4.2 Strojní zařízení

Kromě údajů uvedených v bodě 1.7.4 musí návod k používání obsahovat tyto informace:

- a) technické znaky strojního zařízení, zejména:
- popřípadě kopii tabulky nosnosti popsané v bodě 4.3.3 písm. ii),
 - tlak na ukotvení nebo podpěry (podloží) a parametry pojezdové dráhy,
 - popřípadě údaje o přidavných zátěžích a prostředcích k jejich instalaci;
- b) obsah knihy o údržbě, pokud není kniha dodávána se strojním zařízením;
- c) pokyny k používání, zejména pro případ omezeného přímého výhledu obsluhy na břemeno;
- d) potřebné pokyny k provedení zkoušek před prvním uvedením do provozu strojního zařízení, které není kompletováno výrobcem do podoby, v níž se má používat.

5. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST PRO STROJNÍ ZAŘÍZENÍ URČENÁ PRO PRÁCE V PODZEMÍ

Strojní zařízení určená pro práce v podzemí musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.

5.1 Nebezpečí vyplývající z nedostatečné stability

Mechanizované posuvné výztuže musí být navrženy a vyrobeny tak, aby při pohybu zachovávaly daný směr, neklouzaly před zatěžováním, při zatěžování ani po uvolnění zatížení. Musí být vybaveny ukotvením pro hlavové desky jednotlivých hydraulických vzpěr.

falling must bear a clear and indelible warning prohibiting the lifting of persons. This warning must be visible at each place where access is possible.

4.4. Instruction handbook

4.4.1. Lifting accessories

Each lifting accessory or each commercially indivisible batch of lifting accessories must be accompanied with an instruction handbook setting out at least the following particulars:

- normal conditions of use,
- instructions for use, assembly and maintenance,
- the limits of use (particularly for the accessories which cannot comply with 4.1.2.6(e)).

4.4.2. Machinery

In addition to section 1.7.4, the instruction handbook must include the following information:

- (a) the technical characteristics of the machinery, and in particular:
- where appropriate, a copy of the load table described in section 4.3.3(ii),
 - the reactions at the supports or anchors and characteristics of the tracks,
 - where appropriate, the definition and the means of installation of the ballast;
- (b) the contents of the logbook, if the latter is not supplied with the machinery;
- (c) advice for use, particularly to offset the lack of direct sight of the load by the operator;
- (d) the necessary instructions for performing the tests before first putting into service machinery which is not assembled on the manufacturer's premises in the form in which it is to be used.

5. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS FOR MACHINERY INTENDED FOR UNDERGROUND WORK

Machinery intended for underground work must be designed and constructed to meet the requirements set out below.

5.1. Risks due to lack of stability

Powered roof supports must be so designed and constructed as to maintain a given direction when moving and not slip before and while they come under load and after the load has been removed. They must be equipped with anchorages for the top plates of the individual hydraulic props.

5.2 Volnost pohybu osob Mechanizované posuvné výztuže musí umožňovat volný pohyb ohrožených osob.	5.2. Movement Powered roof supports must allow for unhindered movement of exposed persons.
5.3 Osvětlení Požadavky uvedené ve třetím odstavci bodu 1.1.4 neplatí.	5.3. Lighting The requirements laid down in the third paragraph of section 1.1.4 do not apply.
5.4 Ovládací zařízení Zařízení pro ovládání zrychlování (akcelérátor) a zpomalování (ovládač brzd) pro pohyb strojního zařízení pohybujícího se po kolejích musí být ruční. Ovládací zařízení k zastavení typu „mrtvý muž“ však může být nožní. Ovládací zařízení mechanizovaných posuvných výztuží musí být navržena a provedena tak, aby byli pracovníci obsluhy během přesunu chráněni pevnou částí zařízení. Ovládací zařízení musí být zajištěna proti náhodnému uvolnění.	5.4. Control devices The accelerator and brake controls for the movement of machinery running on rails must be manual. The deadman's control may be foot-operated, however. The control devices of powered roof supports must be designed and laid out so that, during displacement operations, operators are sheltered by a support in place. The control devices must be protected against any accidental release.
5.5 Zastavování Samojízdná kolejová strojní zařízení určená pro práce v podzemí musí být vybavena ovládacím zařízením typu „mrtvý muž“ zapojeným v ovládacím obvodu jezdů strojního zařízení.	5.5. Stopping Self-propelled machinery running on rails for use in underground work must be equipped with a deadman's control acting on the circuit controlling the movement of the machinery.
5.6 Požár Druhý odstavec bodu 3.5.2 je závazný pro strojní zařízení obsahující vysoce hořlavé části. Brzdová soustava strojního zařízení určeného pro práci v podzemí musí být navržena a vyrobena tak, aby nebyla příčinou vzniku jisker nebo ohně. Strojní zařízení s tepelnými motory určené k práci v podzemí musí být vybaveno pouze spalovacími motory, které používají palivo s nízkým tlakem par a které vylučují možnost jakéhokoli jiskření elektrického původu.	5.6. Fire The second indent of 3.5.2 is mandatory in respect of machinery which comprises highly flammable parts. The braking system of machinery meant for use in underground working must be designed and constructed so as not to produce sparks or cause fires. Machinery with heat engines for use in underground working must be fitted only with internal combustion engines using fuel with a low vaporising pressure and which exclude any spark of electrical origin.
5.7 Emise prachu, plynů apod. Výfukové plyny spalovacích motorů nesmějí být vyvedeny nahoru.	5.7. Emissions of dust, gases, etc. Exhaust gases from internal combustion engines must not be discharged upwards.
6. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA OCHRANU ZDRAVÍ A NA BEZPEČNOST K VYLOUČENÍ ZVLÁŠTNÍCH NEBEZPEČÍ VYVOLANÝCH ZDVIHÁNÍM NEBO PŘEMÍSTOVÁNÍM OSOB Strojní zařízení představující nebezpečí vyvolaná zdviháním nebo přemístováním osob musí být navržena a vyrobena tak, aby splňovala níže uvedené požadavky.	6. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS TO OFFSET THE PARTICULAR HAZARDS DUE TO THE LIFTING OR MOVING OF PERSONS Machinery presenting hazards due to the lifting or moving of persons must be designed and constructed to meet the requirements set out below.

6.1 Obecně	6.1. General
6.1.1 <i>Definice</i> Pro účely této kapitoly se „kabinou“ rozumí každá část zařízení, v níž se nacházejí osoby, které mají být zdvihány, spouštěny nebo přemísťovány.	6.1.1. <i>Definition</i> For the purposes of this Chapter, „carrier“ means the device by which persons are supported in order to be lifted, lowered or moved.
6.1.2 <i>Mechanická pevnost</i> Provozní koeficienty uváděné v bodě 4 jsou pro zdvihání nebo přemísťování osob nedostatečné a musí být zpravidla zdvojnásobeny. Podlaha kabiny musí být navržena a vyrobena tak, aby zajišťovala prostor a pevnost odpovídající maximálnímu počtu osob a maximálnímu provoznímu zatížení stanovenému výrobcem.	6.1.2. <i>Mechanical strength</i> The working coefficients defined in heading 4 are inadequate for machinery intended for the lifting or moving of persons and must, as a general rule, be doubled. The floor of the carrier must be designed and constructed to offer the space and strength corresponding to the maximum number of persons and the maximum working load set by the manufacturer.
6.1.3 <i>Kontrola nosnosti u typů zařízení poháněných jinou než lidskou silou</i> Požadavky uvedené v bodě 4.2.1.4 platí bez ohledu na hodnotu maximální nosnosti. Tento požadavek neplatí pro strojní zařízení, u nichž může výrobce prokázat, že neexistuje riziko přetížení a/nebo převrácení.	6.1.3. <i>Loading control for types of device moved by power other than human strength</i> The requirements of 4.2.1.4 apply regardless of the maximum working load figure. This requirement does not apply to machinery in respect of which the manufacturer can demonstrate that there is no risk of overloading and/or overturning.
6.2 Ovládací zařízení	6.2. Controls
6.2.1 Pokud bezpečnostní požadavky nepožadují jiná řešení: Kabina musí být zásadně navržena a vyrobena tak, aby měly osoby uvnitř k dispozici prostředky k ovládání pohybu nahoru a dolů, popřípadě k ovládání horizontálního pohybu kabiny vůči strojnímu zařízení. Při provozu musí být funkce těchto ovládacích zařízení nadřazena jiným zařízením ovládajícím tentýž pohyb, s výjimkou zařízení pro nouzové zastavení. S výjimkou strojních zařízení obsluhujících pevně stanovené výškové úrovně musí být ovládací zařízení tohoto pohybu konstruována tak, aby působení na ně muselo být nepřetržité.	6.2.1. Where safety requirements do not impose other solutions: The carrier must, as a general rule, be designed and constructed so that persons inside have means of controlling movements upwards and downwards and, if appropriate, of moving the carrier horizontally in relation to the machinery. In operation, those controls must override the other devices controlling the same movement, with the exception of the emergency stop devices. The controls for these movements must be of the maintained command type, except in the case of machinery serving specific levels.
6.2.2 Může-li se strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob pohybovat s kabinou, která je v jiné než klidové poloze, musí být navrženo a vyrobeno tak, aby osoba nebo osoby v kabině měly prostředky k zabránění nebezpečí vyvolaného pohybem strojního zařízení.	6.2.2. If machinery for the lifting or moving of persons can be moved with the carrier in a position other than the rest position, it must be designed and constructed so that the person or persons in the carrier have the means of preventing hazards produced by the movement of the machinery.
6.2.3 Strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob musí být navrženo, vyrobeno nebo vybaveno tak, aby nadměrné rychlosti kabiny nebyly zdrojem nebezpečí.	6.2.3. Machinery for the lifting or moving of persons must be designed, constructed or equipped so that excess speeds of the carrier do not cause hazards.
6.3 Nebezpečí pádu osob z kabiny	6.3. Risks of persons falling from the carrier
6.3.1 Nejsou-li opatření uvedená v bodě 1.5.15 dostačující, musí být kabiny vybaveny	6.3.1. If the measures referred to in 1.1.15 are not adequate, carriers must be fitted with a sufficient

dostatečným počtem míst pro ukotvení k připevnění ochranných prostředků proti nebezpečí pádu osob, který odpovídá maximálnímu počtu osob v kabině.	number of anchorage points for the number of persons possibly using the carrier, strong enough for the attachment of personal protective equipment against the danger of falling.
6.3.2 Veškeré poklopy v podlahách nebo stropích nebo boční dveře se musí otevírat směrem, který vylučuje jakékoli nebezpečí pádu v případě nečekaného otevření.	6.3.2. Any trapdoors in floors or ceilings or side doors must open in a direction which obviates any risk of falling should they open unexpectedly.
6.3.3 Strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se podlaha kabiny ani během pohybu nenaklonila natolik, že by vzniklo nebezpečí pádu přítomných osob. Podlaha kabiny musí mít neklouzavý povrch.	6.3.3. Machinery for lifting or moving must be designed and constructed to ensure that the floor of the carrier does not tilt to an extent which creates a risk of the occupants falling, including when moving. The floor of the carrier must be slip-resistant.
6.4 Nebezpečí pádu nebo převrácení kabiny	6.4. Risks of the carrier falling or overturning
6.4.1 Strojní zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob musí být navrženo a vyrobeno tak, aby se vyloučil pád nebo převrácení kabiny.	6.4.1. Machinery for the lifting or moving of persons must be designed and constructed to prevent the carrier falling or overturning.
6.4.2 Zrychlení a brzdění kabiny nebo přepravního vozidla řízeného obsluhou nebo spouštěného bezpečnostním zařízením nesmí v podmínkách maximálního zatížení a rychlosti stanovených výrobcem vyvolat žádné nebezpečí pro ohrožené osoby.	6.4.2. Acceleration and braking of the carrier or carrying vehicle, under the control of the operator or triggered by a safety device and under the maximum load and speed conditions laid down by the manufacturer, must not cause any danger to exposed persons.
6.5 Značení Je-li to nutné pro zajištění bezpečnosti, musí být kabina opatřena příslušnými nezbytnými informacemi.	6.5. Markings Where necessary to ensure safety, the carrier must bear the relevant essential information.

PŘÍLOHA II

A. Obsah ES prohlášení o shodě strojního zařízení⁽⁹⁾

ES prohlášení o shodě musí obsahovat následující údaje:

- jméno a adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství⁽¹⁰⁾,
- popis strojního zařízení⁽¹¹⁾,
- všechna příslušná ustanovení, jimž strojní zařízení vyhovuje,
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu a číslo certifikátu ES přezkoušení typu,
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu, kterému byla zaslána dokumentace podle první odrážky čl. 8 odst. 2 písm. c),
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu, který provedl ověřování podle druhé odrážky čl. 8 odst. 2 písm. c),
- popřípadě odkaz na harmonizované normy,
- popřípadě použité národní normy a technické specifikace,
- údaje o totožnosti osoby oprávněné se podepsat za výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství.

B. Obsah prohlášení výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství (čl. 4 odst. 2)

Prohlášení výrobce podle čl. 4 odst. 2 musí obsahovat tyto údaje:

- jméno a adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce,
- popis strojního zařízení nebo jeho částí,

⁽⁹⁾ Toto prohlášení musí být vypracováno ve stejném jazyce jako originál návodu k používání (viz bod 1.7.4 písm. b) přílohy I) a musí být napsáno buď na stroji, anebo tiskacími písmeny rukou. Musí být opatřeno překladem do jednoho z úředních jazyků země, v níž má být strojní zařízení používáno. Tento překlad musí být vyhotoven za stejných podmínek, jaké platí pro překlad návodu k používání.

⁽¹⁰⁾ Obchodní firma a úplná adresa; zplnomocnění zástupci musí rovněž uvést obchodní firmu a adresu výrobce.

⁽¹¹⁾ Popis strojního zařízení (značka, typ, výrobní číslo apod.).

ANNEX II

A. Contents of the EC declaration of conformity for machinery⁽⁹⁾

The EC declaration of conformity must contain the following particulars:

- name and address of the manufacturer or his authorised representative established in the Community⁽¹⁰⁾,
- description of the machinery⁽¹¹⁾,
- all relevant provisions complied with by the machinery,
- where appropriate, name and address of the notified body and number of the EC type-examination certificate,
- where appropriate, the name and address of the notified body to which the file has been forwarded in accordance with the first indent of Article 8(2)(c),
- where appropriate, the name and address of the notified body which has carried out the verification referred to in the second indent of Article 8(2)(c),
- where appropriate, a reference to the harmonised standards,
- where appropriate, the national technical standards and specifications used,
- identification of the person empowered to sign on behalf of the manufacturer or his authorised representatives.

B. Contents of the declaration by the manufacturer or his authorised representatives established in the Community (Article 4(2))

The manufacturer's declaration referred to in Article 4(2) must contain the following particulars:

- name and address of the manufacturer or the authorised representative,
- description of the machinery or machinery parts,

⁽⁹⁾ This declaration must be drawn up in the same language as the original instructions (see Annex I, section 1.7.4(b)) and must be either typewritten or handwritten in block capitals. It must be accompanied by a translation in one of the official languages of the country in which the machinery is to be used. This translation must be done in accordance with the same conditions as for the translation of the instructions.

⁽¹⁰⁾ Business name and full address; authorised representatives must also give the business name and address of the manufacturer.

⁽¹¹⁾ Description of the machinery (make, type, serial number, etc.).

- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu a číslo certifikátu ES přezkoušení typu,
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu, kterému byla zaslána dokumentace podle první odrážky čl. 8 odst. 2 písm. c),
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu, který provedl ověřování podle druhé odrážky čl. 8 odst. 2 písm. c),
- popřípadě odkaz na harmonizované normy,
- prohlášení, že strojní zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud nebude vydáno prohlášení o shodě strojního zařízení, do něhož má být začleněno, s ustanoveními směrnice,
- identifikaci podpisující osoby.

C. Obsah ES prohlášení o shodě pro bezpečnostní součásti uváděné na trh samostatně⁽¹²⁾

ES prohlášení o shodě musí obsahovat následující údaje:

- jméno a adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství⁽¹³⁾,
- popis bezpečnostní součásti⁽¹⁴⁾,
- bezpečnostní funkci bezpečnostní součásti, pokud není zřejmá z popisu,
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu a číslo certifikátu ES přezkoušení typu,
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu, kterému byla zaslána dokumentace podle první odrážky čl. 8 odst. 2 písm. c),
- popřípadě jméno a adresu oznámeného subjektu, který provedl ověřování podle druhé odrážky čl. 8 odst. 2 písm. c),

⁽¹²⁾ Toto prohlášení musí být vypracováno ve stejném jazyce jako originál návodu k používání (viz bod 1.7.4 písm. b) přílohy I) a musí být napsáno buď na stroji, anebo tiskacími písmeny rukou. Musí být opatřeno překladem do jednoho z úředních jazyků země, v níž má být strojní zařízení používáno. Tento překlad musí být vyhotoven za stejných podmínek, jaké platí pro překlad návodu k používání.

⁽¹³⁾ Obchodní firma a úplná adresa; zplnomocnění zástupci musí rovněž uvést obchodní firmu a adresu výrobce.

⁽¹⁴⁾ Popis bezpečnostní součásti (značka, typ, výrobní číslo, pokud existuje, apod.).

- where appropriate, the name and address of the notified body and the number of the EC type-examination certificate,
- where appropriate, the name and address of the notified body to which the file has been forwarded in accordance with the first indent of Article 8(2)(c),
- where appropriate, the name and address of the notified body which has carried out the verification referred to in the second indent of Article 8(2)(c),
- where appropriate, a reference to the harmonised standards,
- a statement that the machinery must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Directive,
- identification of the person signing.

C. Contents of the EC declaration of conformity for safety components placed on the market separately⁽¹²⁾

The EC declaration of conformity must contain the following particulars:

- name and address of the manufacturer or his authorised representative established in the Community⁽¹³⁾,
- description of the safety component⁽¹⁴⁾,
- safety function fulfilled by the safety component, if not obvious from the description,
- where appropriate, the name and address of the notified body and the number of the EC type-examination certificate,
- where appropriate, the name and address of the notified body to which the file was forwarded in accordance with the first indent of Article 8(2)(c),
- where appropriate, the name and address of the notified body which carried out the verification referred to in the second indent of Article 8(2)(c),

⁽¹²⁾ This declaration must be drawn up in the same language as the original instructions (see Annex I, section 1.7.4(b)) and must be either typewritten or handwritten in block capitals. It must be accompanied by a translation in one of the official languages of the country in which the machinery is to be used. This translation must be done in accordance with the same conditions as for the translation of the instructions.

⁽¹³⁾ Business name and full address; authorised representatives must also give the business name and address of the manufacturer.

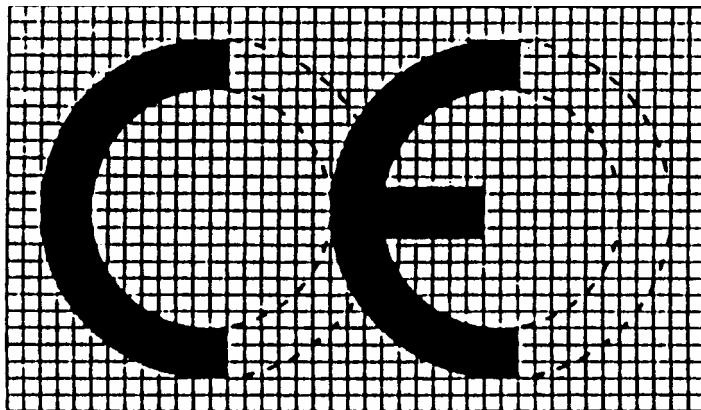
⁽¹⁴⁾ Description of the safety component (make, type, serial number, if any, etc.).

- popřípadě odkaz na harmonizované normy,
- popřípadě použité národní normy a technické specifikace,
- údaje o totožnosti osoby oprávněné se podepsat za výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství.

- where appropriate, a reference to the harmonised standards,
- where appropriate, the national technical standards and specifications used,
- identification of the person empowered to sign on behalf of the manufacturer or his authorised representative established in the Community.

PŘÍLOHA III
OZNAČENÍ SHODY CE

- Označení shody CE se skládá z iniciál „CE“ v tomto tvaru:



- pokud je označení CE zmenšeno nebo zvětšeno, musí být zachovány vzájemné poměry dané mřížkou na výše uvedeném obrázku;
- jednotlivé části označení CE musí mít v podstatě stejný svislý rozměr, který nesmí být menší než 5 mm. Tento minimální rozměr nemusí být dodržen u malých strojních zařízení.

ANNEX III
CE CONFORMITY MARKING

- The CE conformity marking shall consist of the initials „CE“ taking the following form:

- if the CE marking is reduced or enlarged the proportions given in the above drawing must be respected,
- the various components of the CE marking must have substantially the same vertical dimension, which may not be less than 5 mm. This minimum dimension may be waived for small-scale machinery.

PŘÍLOHA IV

TYPY STROJNÍCH ZAŘÍZENÍ A BEZPEČNOSTNÍCH SOUČÁSTÍ, U NICHŽ MUSÍ BÝT UPLATNĚN POSTUP UVEDENÝ V ČL. 8 ODS. 2 PÍSM. b) A c)

A. Strojní zařízení

1. Kotoučové pily (s jedním nebo několika kotouči) pro zpracování dřeva a podobných materiálů nebo pro zpracování masa a podobných materiálů.
 - 1.1 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění, s pevným stolem a s ručním posuvem obrobku nebo s přidavným posouvacím zařízením.
 - 1.2 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění a s ručním posuvem stolu nebo vozíky, které vykonávají vratný pohyb.
 - 1.3 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění a se zabudovaným strojním posuvem obrobku a s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním.
 - 1.4 Pily s posuvným nástrojem při obrábění a s mechanickým posuvem obrobku a s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním.
2. Srovnávací frézky pro zpracování dřeva s ručním posuvem obrobku.
3. Tloušťkovací frézky pro jednostranné obrábění dřeva s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním.
4. Pásové pily s pevným nebo pohyblivým stolem a pásové pily s pohyblivým vozíkem, s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním, pro zpracování dřeva a podobných materiálů nebo pro zpracování masa a podobných materiálů.
5. Kombinované stroje pro zpracování dřeva a podobných materiálů uvedené v bodech 1 až 4 a v bodě 7.
6. Čepovací stroje pro zpracování dřeva s ručním posuvem obrobku a s několika držáky nástrojů.
7. Svislé frézky s ručním posuvem obrobku pro zpracování dřeva a podobných materiálů.
8. Přenosné řetězové pily pro zpracování dřeva.
9. Lisy, včetně ohraňovacích lisů, pro zpracování kovů za studena s ručním vkládáním a/nebo vyjímáním, jejichž pohyblivé pracovní části mohou mít zdvih přesahující 6 mm a rychlost vyšší než 30 mm/s.
10. Lisy na plasty nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.

ANNEX IV

TYPES OF MACHINERY AND SAFETY COMPONENTS FOR WHICH THE PROCEDURE REFERRED TO IN ARTICLE 8(2)(b) AND (c) MUST BE APPLIED

A. Machinery

1. Circular saws (single or multi-blade) for working with wood and analogous materials or for working with meat and analogous materials.
 - 1.1. Sawing machines with fixed tool during operation, having a fixed bed with manual feed of the workpiece or with a demountable power feed.
 - 1.2. Sawing machines with fixed tool during operation, having a manually operated reciprocating saw-bench or carriage.
 - 1.3. Sawing machines with fixed tool during operation, having a built-in mechanical feed device for the work-pieces, with manual loading and/or unloading.
 - 1.4. Sawing machines with movable tool during operation, with a mechanical feed device and manual loading and/or unloading.
2. Hand-fed surface planing machines for woodworking.
3. Thicknessers for one-side dressing with manual loading and/or unloading for woodworking.
4. Band-saws with a fixed or mobile bed and band-saws with a mobile carriage, with manual loading and/or unloading, for working with wood and analogous materials or for working with meat and analogous materials.
5. Combined machines of the types referred to in 1 to 4 and 7 for working with wood and analogous materials.
6. Hand-fed tenoning machines with several tool holders for woodworking.
7. Hand-fed vertical spindle moulding machines for working with wood and analogous materials.
8. Portable chainsaws for woodworking.
9. Presses, including press-brakes, for the cold working of metals, with manual loading and/or unloading, whose movable working parts may have a travel exceeding 6 mm and a speed exceeding 30 mm/s.
10. Injection or compression plastics-moulding machines with manual loading or unloading.

11. Lisy na pryž nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.
12. Strojní zařízení pro práce v podzemí těchto typů:
 - strojní zařízení na kolejích: lokomotivy a brzdné vozy,
 - hydraulicky ovládané mechanizované výztuže,
 - spalovací motory pro strojní zařízení určené k práci v podzemí.
13. Ručně nakládané vozy pro sběr domovního odpadu s lisovacím zařízením.
14. Ochranné kryty a snímatelné kloubové hřídele s křížovými klouby popsané v bodě 3.4.7.
15. Servisní zvedáky pro vozidla.
16. Zařízení pro zdvihání osob, u nichž je nebezpečí pádu z výšky přesahující svislou vzdálenost větší než tři metry.
17. Stroje pro výrobu pyrotechnických výrobků.

B. Bezpečnostní součásti

1. Elektrická detekční zařízení určená pro zjišťování přítomnosti osob za účelem zajištění jejich bezpečnosti (bezdotykové bariéry, dotykové podložky, elektromagnetická čidla apod.).
2. Logické jednotky zajišťující bezpečnostní funkce dvouručního ovládání.
3. Automatické pohyblivé štíty pro ochranu na lisovacích strojích uvedených v bodech 9, 10 a 11.
4. Ochranné konstrukce chránící při převrácení (ROPS).
5. Ochranné konstrukce proti padajícím předmětům (FOPS).

11. Injection or compression rubber-moulding machines with manual loading or unloading.
12. Machinery for underground working of the following types:
 - machinery on rails: locomotives and brake-vans,
 - hydraulic-powered roof supports,
 - internal combustion engines to be fitted to machinery for underground working.
13. Manually-loaded trucks for the collection of household refuse incorporating a compression mechanism.
14. Guards and detachable transmission shafts with universal joints as described in section 3.4.7.
15. Vehicles servicing lifts.
16. Devices for the lifting of persons involving a risk of falling from a vertical height of more than three metres.
17. Machines for the manufacture of pyrotechnics.

B. Safety components

1. Electro-sensitive devices designed specifically to detect persons in order to ensure their safety (non-material barriers, sensor mats, electromagnetic detectors, etc.).
2. Logic units which ensure the safety functions of bimanual controls.
3. Automatic movable screens to protect the presses referred to in 9, 10 and 11.
4. Roll-over protection structures (ROPS).
5. Falling-object protective structures (FOPS).

PŘÍLOHA V
ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Pro účely této přílohy se pojmem „strojní zařízení“ rozumí buď „strojní zařízení“, nebo „bezpečnostní součást“, jak jsou definovány v čl. 1 odst. 2.

1. ES prohlášení o shodě je postup, kterým výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství prohlašuje, že strojní zařízení, které bude uvedeno na trh, splňuje všechny základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost, které se na ně vztahují.
2. Podpis na ES prohlášení o shodě opravňuje výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství, aby opatřil strojní zařízení označením CE.
3. Před vypracováním ES prohlášení o shodě musí výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství zajistit a být schopen zaručit, že níže uvedená dokumentace je a zůstane u něho dostupná pro případné kontrolní účely:

a) konstrukční a výrobní dokumentace obsahující:

- celkový výkres strojního zařízení a schémata ovládacích obvodů,
- podrobné výkresy, popřípadě doplněné výpočty, výsledky zkoušek apod., které jsou nezbytné pro kontrolu shody strojního zařízení se základními požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost,
- seznam:
 - základních požadavků této směrnice,
 - norem a
 - ostatních technických specifikací, které byly použity při návrhu strojního zařízení,
- popis metod přijatých pro odstranění nebezpečí vytvářených strojním zařízením,
- podle uvážení všechny technické zprávy nebo certifikáty získané od příslušného subjektu nebo laboratoře⁽¹⁵⁾,
- všechny technické zprávy s výsledky zkoušek, které na základě vlastní volby provádí buď sám výrobce, nebo příslušný subjekt nebo laborator⁽¹⁵⁾, jestliže výrobce prohlašuje shodu s příslušnou harmonizovanou normou,
- výtisk návodu k používání strojního zařízení;

⁽¹⁵⁾ Subjekt nebo laborator se považují za způsobilé, splňují-li kritéria hodnocení uvedená v příslušných harmonizovaných normách.

ANNEX V
EC DECLARATION OF CONFORMITY

For the purposes of this Annex, „machinery“ means either „machinery“ or „safety component“ as defined in Article 1(2).

1. The EC declaration of conformity is the procedure by which the manufacturer, or his authorised representative established in the Community declares that the machinery being placed on the market complies with all the essential health and safety requirements applying to it.
2. Signature of the EC declaration of conformity authorises the manufacturer, or his authorised representative in the Community, to affix the CE marking to the machinery.
3. Before drawing up the EC declaration of conformity, the manufacturer, or his authorised representative in the Community, shall have ensured and be able to guarantee that the documentation listed below is and will remain available on his premises for any inspection purposes:

(a) a technical construction file comprising:

- an overall drawing of the machinery together with drawings of the control circuits,
- full detailed drawings, accompanied by any calculation notes, test results, etc., required to check the conformity of the machinery with the essential health and safety requirements,
- a list of:
 - the essential requirements of this Directive,
 - standards, and
 - other technical specifications, which were used when the machinery was designed,
- a description of methods adopted to eliminate hazards presented by the machinery,
- if he so desires, any technical report or certificate obtained from a competent body or laboratory⁽¹⁵⁾,
- if he declares conformity with a harmonised standard which provides therefor, any technical report giving the results of tests carried out at his choice either by himself or by a competent body or laboratory⁽¹⁵⁾,
- a copy of the instructions for the machinery;

⁽¹⁵⁾ A body or laboratory is presumed competent if it meets the assessment criteria laid down in the relevant harmonised standards.

- b) u sériové výroby vnitropodniková opatření, která budou zavedena pro trvalé zajištění shody strojního zařízení s ustanoveními této směrnice.

Výrobce musí provádět nezbytná vyhodnocování nebo zkoušky na součástech, příslušenství nebo i na kompletním stroji, aby se ujistil, že stroj, jak je navržen a vyroben, je schopen bezpečné instalace a uvedení do provozu.

Nepředložení dokumentace na řádně odůvodněný požadavek příslušného vnitrostátního orgánu může být dostatečným podkladem ke zpochybnění předpokladu shody s požadavky této směrnice.

4. a) Dokumentace uvedená v bodě 3 nemusí být trvale k dispozici na místě, ale musí být možné ji sestavit a zpřístupnit v čase úměrném jejímu významu.

Nemusí obsahovat podrobné plány nebo další upřesňující informace týkající se částí použitých při výrobě strojního zařízení, pokud však není jejich znalost nezbytná pro ověření shody se základními požadavky na bezpečnost.

- b) Dokumentace uvedená v bodě 3 se musí uchovávat a být dostupná příslušným vnitrostátním orgánům nejméně 10 let od data výroby strojního zařízení nebo posledního výrobku, jde-li o sériovou výrobu.

- c) Dokumentace uvedená v bodě 3 musí být vyhotovena v jednom z úředních jazyků Společenství, s výjimkou návodů k používání strojního zařízení.

- (b) for series manufacture, the internal measures that will be implemented to ensure that the machinery remains in conformity with the provisions of the Directive.

The manufacturer must carry out necessary research or tests on components, fittings or the completed machine to determine whether by its design or construction, the machine is capable of being erected and put into service safely.

Failure to present the documentation in response to a duly substantiated request by the competent national authorities may constitute sufficient grounds for doubting the presumption of conformity with the requirements of the Directive.

4. (a) The documentation referred to in 3 above need not permanently exist in a material manner but it must be possible to assemble it and make it available within a period of time commensurate with its importance.

It does not have to include detailed plans or any other specific information as regards the sub-assemblies used for the manufacture of the machinery unless a knowledge of them is essential for verification of conformity with the basic safety requirements.

- (b) The documentation referred to in 3 above shall be retained and kept available for the competent national authorities for at least 10 years following the date of manufacture of the machinery or of the last unit produced, in the case of series manufacture.

- (c) The documentation referred to in 3 above shall be drawn up in one of the official languages of the Communities, with the exception of the instructions for the machinery.

PŘÍLOHA VI
ES PŘEZKOUŠENÍ TYPU

Pro účely této přílohy se pojmem „strojní zařízení“ rozumí buď „strojní zařízení“, nebo „bezpečnostní součást“, jak jsou definovány v čl. 1 odst. 2.

1. ES přezkoušení typu je postup, kterým oznámený subjekt zjišťuje a osvědčuje, že vzor strojního zařízení splňuje ustanovení této směrnice, která se na ně vztahují.
2. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství podá u jediného oznámeného subjektu žádost o ES přezkoušení typu vzoru strojního zařízení.

Žádost musí obsahovat:

- jméno a adresu výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství a místo výroby strojního zařízení,
- konstrukční a výrobní dokumentaci obsahující minimálně:
 - celkový výkres strojního zařízení a schémata ovládacích obvodů,
 - podrobné výkresy, popřípadě doplněné výpočty, výsledky zkoušek apod., které jsou nezbytné pro kontrolu shody strojního zařízení se základními požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost,
 - popis metod přijatých pro odstranění nebezpečí vyplývajících ze strojního zařízení a seznam použitých norem,
 - výtisk návodu k používání strojního zařízení,
 - pro sériovou výrobu vnitropodniková opatření, která budou zavedena pro trvalé zajištění shody strojního zařízení s ustanoveními této směrnice.

Současně se dodá stroj představující vzorek uvažované výroby, popřípadě se uvede místo, kde může být stroj přezkoušen.

Výše uvedená konstrukční a výrobní dokumentace nemusí obsahovat podrobné plány nebo další upřesňující informace týkající se částí použitých při výrobě strojního zařízení, pokud však není jejich znalost nezbytná pro ověření shody se základními požadavky na bezpečnost.

3. Oznámený subjekt provede ES přezkoušení typu níže popsaným způsobem:
 - přezkoumá konstrukční a výrobní dokumentaci, aby ověřil její vhodnost, a přezkouší dodaný nebo zpřístupněný stroj,

ANNEX VI
EC TYPE-EXAMINATION

For the purposes of this Annex, „machinery“ means either „machinery“ or „safety component“ as defined in Article 1(2).

1. EC type-examination is the procedure by which a notified body ascertains and certifies that an example of machinery satisfies the provisions of this Directive which apply to it.
2. The application for EC type-examination shall be lodged by the manufacturer or by his authorised representative established in the Community, with a single notified body in respect of an example of the machinery.

The application shall include:

- the name and address of the manufacturer or his authorised representative established in the Community and the place of manufacture of the machinery,
- a technical file comprising at least:
 - an overall drawing of the machinery together with drawings of the control circuits,
 - full detailed drawings, accompanied by any calculation notes, test results, etc., required to check the conformity of the machinery with the essential health and safety requirements,
 - a description of methods adopted to eliminate hazards presented by the machinery and a list of standards used,
 - a copy of the instructions for the machinery,
 - for series manufacture, the internal measures that will be implemented to ensure that the machinery remains in conformity with the provisions of the Directive.

It shall be accompanied by a machine representative of the production planned or, where appropriate, a statement of where the machine may be examined.

The documentation referred to above does not have to include detailed plans or any other specific information as regards the sub-assemblies used for the manufacture of the machinery unless a knowledge of them is essential for verification of conformity with the basic safety requirements.

3. The notified body shall carry out the EC type-examination in the manner described below:
 - it shall examine the technical construction file to verify its appropriateness and the machine supplied or made available to it,

– během přezkoušení stroje:

- a) subjekt ověří, zda strojní zařízení bylo vyrobeno v souladu s konstrukční a výrobní dokumentací a zda může být bezpečně používáno za předpokládaných pracovních podmínek,
- b) subjekt zkontroluje, zda normy, pokud byly použity, byly správně použity,
- c) subjekt provede příslušná přezkoušení a zkoušky, aby zkontroloval, zda stroj splňuje základní požadavky na ochranu zdraví a na bezpečnost, které se na něj vztahují.

4. Jestliže vzor splňuje ustanovení, která se na něj vztahují, subjekt vydá certifikát ES přezkoušení typu, který předá žadateli. Certifikát obsahuje závěry přezkoušení, podmínky platnosti a budou k němu připojeny popisy a výkresy nezbytné k identifikaci schváleného vzoru.

Komise, členské státy a ostatní oznámené subjekty mohou obdržet kopii certifikátu a na základě odůvodněné žádosti i kopii konstrukční a výrobní dokumentace a protokolu o provedených přezkoušeních a zkouškách.

5. Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství uvědomí oznámený subjekt o všech změnách, i malého rozsahu, které byly provedeny nebo které plánuje provést na stroji, k němuž se schválený vzorek vztahuje. Oznámený subjekt přezkoumá tyto změny a uvědomí výrobce nebo jeho zplnomocněného zástupce usazeného ve Společenství, zda certifikát ES přezkoušení typu zůstává v platnosti.
6. Subjekt, který odmítne vydat certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí ostatní oznámené subjekty. Subjekt, který odejme certifikát ES přezkoušení typu, uvědomí také členský stát, který jej oznámil. Tento členský stát o tom uvědomí ostatní členské státy a Komisi, přičemž uvede důvody tohoto rozhodnutí.
7. Dokumentace a korespondence týkající se postupů při ES přezkoušení typu musí být vypracovány v jednom z úředních jazyků členského státu, v němž má oznámený subjekt sídlo, nebo v jazyce pro něj přijatelném.

– during the examination of the machine, the body shall:

- (a) ensure that it has been manufactured in conformity with the technical construction file and may safely be used under its intended working conditions;
- (b) check that standards, if used, have been properly applied;
- (c) perform appropriate examinations and tests to check that the machine complies with the essential health and safety requirements applicable to it.

4. If the example complies with the provisions applicable to it the body shall draw up an EC type-examination certificate which shall be forwarded to the applicant. That certificate shall state the conclusions of the examination, indicate any conditions to which its issue may be subject and be accompanied by the descriptions and drawings necessary for identification of the approved example.

The Commission, the Member States and the other approved bodies may obtain a copy of the certificate and, on a reasoned request, a copy of the technical construction file and of the reports on the examinations and tests carried out.

5. The manufacturer or his authorised representative established in the Community shall inform the notified body of any modifications, even of a minor nature, which he has made or plans to make to the machine to which the example relates. The notified body shall examine those modifications and inform the manufacturer or his authorised representative established in the Community whether the EC type-examination certificate remains valid.
6. A body which refuses to issue an EC type-examination certificate shall so inform the other notified bodies. A body which withdraws an EC type-examination certificate shall so inform the Member State which notified it. The latter shall inform the other Member States and the Commission thereof, giving the reasons for the decision.
7. The files and correspondence referring to the EC type-examination procedures shall be drawn up in an official language of the Member State where the notified body is established or in a language acceptable to it.

PŘÍLOHA VII

MINIMÁLNÍ KRITÉRIA, KTERÁ MAJÍ ČLENSKÉ STÁTY BRÁT V ÚVAHU PŘI OZNÁMOVÁNÍ SUBJEKTŮ

Pro účely této přílohy se pojmem „strojní zařízení“ rozumí buď „strojní zařízení“, nebo „bezpečnostní součást“, jak jsou definovány v čl. 1 odst. 2.

1. Subjektem, jeho ředitelem a pracovníky odpovědnými za ověřování nesmějí být osoby, které navrhují, vyrábějí, dodávají nebo instalují ověřované strojní zařízení, ani zplnomocněný zástupce některé z těchto stran. Nesmějí se podílet ani přímo ani jako zplnomocnění zástupci na návrhu, výrobě, uvádění na trh nebo na údržbě strojního zařízení. To však nevylučuje možnost výměny technických informací mezi výrobcem a subjektem.
2. Subjekt a jeho pracovníci pověřeni inspekci provádějí ověřování na nejvyšší úrovni profesionální důvěryhodnosti a technické způsobilosti a nesmějí být vystaveni žádným tlakům a podnětům, zejména finančním, které by mohly ovlivnit jejich rozhodování nebo výsledky inspekce, zejména ze strany osob nebo skupin osob, které jsou na výsledcích ověřování zainteresovány.
3. Subjekt musí mít k dispozici nezbytné pracovníky a vlastnit potřebné vybavení, aby mohl řádně vykonávat administrativní a technické úkony spojené s ověřováním. Musí mít rovněž přístup k vybavení požadovanému pro zvláštní ověřování.
4. Pracovníci odpovědní za inspekci musí mít:
 - řádné technické a odborné vzdělání,
 - dostatečnou znalost požadavků na provádění inspekci a odpovídající zkušenosti s těmito inspekci,
 - schopnost vypracovat certifikáty, záznamy a zprávy, nutné k doložení provedených inspekci.
5. Musí být zaručena nestrannost pracovníků vykonávajících inspekci. Jejich odměňování nesmí záviset na počtu provedených zkoušek nebo na výsledcích těchto zkoušek.
6. Subjekt uzavře pojištění odpovědnosti osob, pokud tuto odpovědnost nepřevzal stát v souladu s vnitrostátními právními předpisy nebo pokud není za inspekce přímo odpovědný sám členský stát.
7. Pracovníci subjektu zachovávají služební tajemství o informacích získaných při plnění svých úkolů (s výjimkou styku s příslušnými správními orgány státu, v němž vykonávají svou činnost) na základě této směrnice nebo jakéhokoli ustanovení vnitrostátních právních předpisů, kterými se tato směrnice provádí.

ANNEX VII

MINIMUM CRITERIA TO BE TAKEN INTO ACCOUNT BY MEMBER STATES FOR THE NOTIFICATION OF BODIES

For the purposes of this Annex, „machinery“ means either „machinery“ or „safety component“ as defined in Article 1(2).

1. The body, its director and the staff responsible for carrying out the verification tests shall not be the designer, manufacturer, supplier or installer of machinery which they inspect, nor the authorised representative of any of these parties. They shall not become either involved directly or as authorised representatives in the design, construction, marketing or maintenance of the machinery. This does not preclude the possibility of exchanges of technical information between the manufacturer and the body.
2. The body and its staff shall carry out the verification tests with the highest degree of professional integrity and technical competence and shall be free from all pressures and inducements, particularly financial, which might influence their judgement or the results of the inspection, especially from persons or groups of persons with an interest in the result of verifications.
3. The body shall have at its disposal the necessary staff and possess the necessary facilities to enable it to perform properly the administrative and technical tasks connected with verification; it shall also have access to the equipment required for special verification.
4. The staff responsible for inspection shall have:
 - sound technical and professional training,
 - satisfactory knowledge of the requirements of the tests they carry out and adequate experience of such tests,
 - the ability to draw up the certificates, records and reports required to authenticate the performance of the tests.
5. The impartiality of inspection staff shall be guaranteed. Their remuneration shall not depend on the number of tests carried out or on the results of such tests.
6. The body shall take out liability insurance unless its liability is assumed by the State in accordance with national law, or the Member State itself is directly responsible for the tests.
7. The staff of the body shall be bound to observe professional secrecy with regard to all information gained in carrying out its tasks (except vis-à-vis the competent administrative authorities of the State in which its activities are carried out) under this Directive or any provision of national law giving effect to it.

PŘÍLOHA VIII**Část A***Zrušené směrnice*

(viz článek 14)

Směrnice 89/392/EHS se mění takto:

- směrnice 91/368/EHS pouze článek 1
- směrnice 93/44/EHS
- směrnice 93/68/EHS pouze článek 6

Část B

Seznam termínů převedení do vnitrostátních právních předpisů a provádění ve vnitrostátních právních předpisech

(viz článek 14)

ANNEX VIII**Part A***Repealed Directives*

(referred to by Article 14)

Directive 89/392/EEC and its following amendments:

- Directive 91/368/EEC only Article 1
- Directive 93/44/EEC
- Directive 93/68/EEC only Article 6

Part B

List of deadlines for transposition into and application in national law

(referred to by Article 14)

Směrnice	Konečný termín převedení	Datum uplatnění
Směrnice 89/392/EHS (Úř. věst. L 183, 29. 6. 1989, s. 9)	1. leden 1992	Počínaje 1. lednem 1993; u výrobků podle směrnic 86/295/EHS, 86/296/EHS a 86/663/EHS: počínaje 1. červencem 1995 ⁽¹⁾
Směrnice 91/368/EHS (Úř. věst. L 198, 22. 7. 1991, s. 16)	1. leden 1992	Počínaje 1. lednem 1993
Směrnice 93/44/EHS (Úř. věst. L 175, 19. 7. 1993, s. 12)	1. červenec 1994	– Počínaje 1. lednem 1995⁽²⁾ – Počínaje 1. červencem 1994⁽²⁾ – čl. 1 odst. 10, s výjimkou písm. a), b) a q) – čl. 1 odst. 11 písm. a) a b) – čl. 1 odst. 12 písm. c), d), e) a f)
Směrnice 93/68/EHS (Úř. věst. L 220, 30. 8. 1993, s. 1)	1. červenec 1994	Počínaje 1. lednem 1995 ⁽³⁾

⁽¹⁾ V období do 31. prosince 1994 by členské státy měly povolovat, s výjimkou výrobků podle směrnic 86/295/EHS, 86/296/EHS a 86/663/EHS, pro něž toto období skončilo dnem 31. prosince 1995, uvádění na trh a do provozu strojních zařízení, která vyhovují vnitrostátním předpisům platným na jejich území ke dni 31. prosince 1992.

⁽²⁾ V období do 31. prosince 1996 mohou členské státy povolovat uvádění na trh a do provozu bezpečnostních součástí a strojních zařízení pro zdvihání nebo přemísťování osob, které budou v souladu s vnitrostátními předpisy platnými na jejich území ke dni 14. června 1993.

⁽³⁾ Až do 1. ledna 1997 budou členské státy povolovat uvádění výrobků na trh a do provozu, které vyhovují ustanovením o značení platným ke dni 1. ledna 1995.

Directive	Deadline for transposition	Date of application
Directive 89/392/EEC (OJ L 183, 29.6.1989, p. 9)	1 January 1992	Starting from 1 January 1993; for the products referred to by Directives 86/295/EEC, 86/296/EEC and 86/663/EEC: starting from 1 July 1995 ⁽¹⁾
Directive 91/368/EEC (OJ L 198, 22.7.1991, p. 16)	1 January 1992	Starting from 1 January 1993
Directive 93/44/EEC (OJ L 175, 19.7.1993, p. 12)	1 July 1994	– Starting from 1 January 1995⁽²⁾ – Starting from 1 July 1994⁽²⁾ – Article 1(10), with the exception of points (a), (b) and (q) – Article 1(11)(a) and (b) – Article 1(12)(c), (d), (e) and (f)
Directive 93/68/EEC (OJ L 220, 30.8.1993, p. 1)	1 July 1994	Starting from 1 January 1995 ⁽³⁾

⁽¹⁾ For the period ending on 31 December 1994, the Member States should have authorized, except for the products referred to by Directives 86/295/EEC, 86/296/EEC and 86/663/EEC for which this period was ending on 31 December 1995, the placing on the market and putting into service of machinery which comply with the national provisions in force in their territories on 31 December 1992.

⁽²⁾ For the period ending on 31 December 1996, the Member States shall allow the placing on the market and putting into service machinery for the lifting or moving of persons as well as safety components which comply with the national provisions in force in their territories on 14 June 1993.

⁽³⁾ Until 1 January 1997 Member States shall allow the placing on the market and putting into service of products which comply with the marking arrangements in force before 1 January 1995.

PŘÍLOHA IX
SROVNÁVACÍ TABULKA

ANNEX IX
CORRELATION TABLE

Směrnice 89/392/EHS	Tato směrnice	Directive 89/392/EEC	This Directive
Čl. 1 odst. 1	Čl. 1 odst. 1	Article 1(1)	Article 1(1)
Čl. 1 odst. 2 první pododstavec	Čl. 1 odst. 2 písm. a) první odrážka	Article 1(2), first subparagraph	Article 1(2), point (a), first indent
Čl. 1 odst. 2 druhý pododstavec	Čl. 1 odst. 2 písm. a) druhá odrážka	Article 1(2), second subparagraph	Article 1(2), point (a), second indent
Čl. 1 odst. 2 třetí pododstavec	Čl. 1 odst. 2 písm. a) třetí odrážka	Article 1(2), third subparagraph	Article 1(2), point (a), third indent
Čl. 1 odst. 2 čtvrtý pododstavec	Čl. 1 odst. 2 písm. b)	Article 1(2), fourth subparagraph	Article 1(2), point (b)
Čl. 1 odst. 3	Čl. 1 odst. 3	Article 1(3)	Article 1(3)
Čl. 1 odst. 4	Čl. 1 odst. 4	Article 1(4)	Article 1(4)
Čl. 1 odst. 5	Čl. 1 odst. 5	Article 1(5)	Article 1(5)
Článek 2	Článek 2	Article 2	Article 2
Článek 3	Článek 3	Article 3	Article 3
Článek 4	Článek 4	Article 4	Article 4
Článek 5	Článek 5	Article 5	Article 5
Článek 6	Článek 6	Article 6	Article 6
Článek 7	Článek 7	Article 7	Article 7
Čl. 8 odst. 1	Čl. 8 odst. 1	Article 8(1)	Article 8(1)
Čl. 8 odst. 2	Čl. 8 odst. 2	Article 8(2)	Article 8(2)
Čl. 8 odst. 3	Čl. 8 odst. 3	Article 8(3)	Article 8(3)
Čl. 8 odst. 4	Čl. 8 odst. 4	Article 8(4)	Article 8(4)
Čl. 8 odst. 4a	Čl. 8 odst. 5	Article 8(4a)	Article 8(5)
Čl. 8 odst. 5	Čl. 8 odst. 6	Article 8(5)	Article 8(6)
Čl. 8 odst. 6	Čl. 8 odst. 7	Article 8(6)	Article 8(7)
Čl. 8 odst. 7	Čl. 8 odst. 8	Article 8(7)	Article 8(8)
Článek 9	Článek 9	Article 9	Article 9
Článek 10	Článek 10	Article 10	Article 10
Článek 11	Článek 11	Article 11	Article 11
Článek 12	Článek 12	Article 12	Article 12
Čl. 13 odst. 1	–	Article 13(1)	–
Čl. 13 odst. 2	–	Article 13(2)	–
Čl. 13 odst. 3	Čl. 13 odst. 1	Article 13(3)	Article 13(1)
Čl. 13 odst. 4	Čl. 13 odst. 2	Article 13(4)	Article 13(2)
–	Článek 14	–	Article 14
–	Článek 15	–	Article 15

Směrnice 89/392/EHS	Tato směrnice	Directive 89/392/EEC	This Directive
–	Článek 16	–	Article 16
Příloha I	Příloha I	Annex I	Annex I
Příloha II	Příloha II	Annex II	Annex II
Příloha III	Příloha III	Annex III	Annex III
Příloha IV	Příloha IV	Annex IV	Annex IV
Příloha V	Příloha V	Annex V	Annex V
Příloha VI	Příloha VI	Annex VI	Annex VI
Příloha VII	Příloha VII	Annex VII	Annex VII
–	Příloha VIII	–	Annex VIII
–	Příloha IX	–	Annex IX