

PŘÍLOHA IV

794.

Typy strojních zařízení a bezpečnostních součástí,
u nichž musí být uplatněn postup uvedený v čl. 8 odst. 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 bodu 7.*
6. *Čepovací stroje pro zpracování dřeva s ručním posuvem obrobku a s několika drždíky 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.*
11. *Lisy na pryž nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.*
12. *Strojní zařízení pro práce v podzemí následujících typů:*
 - *strojní zařízení na kolejích: lokomotivy a brzdové 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 bodu 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).*

795.

V průběhu jednání o směrnici 89/392/EHS některé členské státy vyjádřily potřebu podrobit určitá strojní zařízení předchozí kontrole. Předpisy ve skutečnosti již existovaly a vyžadovalo se v nich, aby výrobci prováděli předchozí kontroly.

Výše uvedený seznam je vyčerpávající a měl by být chápán v pravém slova smyslu. Z hlediska právního se jedná o text spíše „speciálního“ než „obecného“ charakteru. Seznam by se měl vysvětlovat v užším slova smyslu. Může být změněn pouze rozhodnutím Rady a Evropského parlamentu, tj. novou směrnicí.

Toto je rovněž potvrzeno odpovědí Komise, a to po konzultacích s výborem podle „89/392/EHS“¹²⁰⁾, na otázku 43 týkající se tvářecích strojů na plasty, v níž bylo odpovězeno, že „seznam v příloze IV musí být chápán v pravém slova smyslu (...)“.

796.

Někdo se zajímal o volnost danou notifikovaným orgánům při definování obsahu přezkoušení typu a o rizika, která by neřízená konkurence mohla vyvolat v případě zabezpečení tohoto obsahu. Komise se snažila napravit nepřesnou strukturu („Evropská koordinace“) odpovědnou za harmonizování těchto přezkoušení a tím dosažení jednotného uplatňování směrnice.

Když tato „Evropská koordinace“ schválí „harmonizační“ certifikáty, nastane konkurence a napomůže jejich uplatňování – jestliže nějaký orgán to bude chtít někam dotáhnout, bude dražší a postupně ztratí své zákazníky, kdežto když bude požadovat méně, bude se moci členský stát, který jej notifikovat, ptát proč.

Tyto harmonizační certifikáty očividně upoutají pozornost výrobců.

¹²⁰⁾ Výbor podle „89/392/EHS“, 17. července 1994, otázka/odpověď č. 43, potvrzeno otázkou/odpovědí č. 24 a otázkou/odpovědí č. 25, výbor podle „89/392/EHS“, duben 1995.

797.

(Výňatek)

[A. Strojní zařízení

(...)]

798.

Neexistují žádná všeobecná kritéria, která by ihned umožnila zatřídit strojní zařízení jako zařízení vztahující se k příloze IV nebo nikoli.

Při čtení přílohy IV je zjevné, že mnoho z uvedených strojů vyžaduje spíše ruční vkládání, posuv nebo vyjímání než automatickou činnost.

Výbor podle „89/392/EHS“¹²¹⁾ považoval za nezbytné vyjádřit svůj názor na to, co by se mělo rozumět slovy „automatické vkládací/podávací zařízení“. Otázka se týkala dřevoobráběcích strojů, ale může být aplikována i na jiné druhy strojních zařízení.

Podle odpovědi č. 35 „vkládací/podávací zařízení může být nazváno automatickým, jestliže splňuje tato dvě kritéria:

- z blízké hromady odebere polotovár, který se má obrábět, a podá ho automaticky k nástroji stroje,
- je jištěno ovládacím obvodem stroje takovým způsobem, že nemůže pracovat, jestliže obsluha podává obrobek po obrobku, když podávací mechanismus bude mít poruchu nebo bude záměrně vyřazen z provozu.

Všechny ostatní podávací systémy jsou považovány za ruční“.

Je-li strojní zařízení navrženo tak, že automatické vkládací/podávací zařízení může být neutralizováno (odpojeno nebo odstraněno), musí být považováno za strojní zařízení s ručním podáváním. Možnost neutralizování podávacího systému musí být vzata v úvahu pouze u normalizovaných výrobních činností. Neutralizování podávacího mechanismu pro provádění údržby není dostatečné pro to, aby mohlo být strojní zařízení nazváno strojním zařízením s ručním podáváním.

799.

(Výňatek)

[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 přídatným posouvacím zařízením.**
- 1.2 Pily se stálou polohou nástroje při obrábění a s ručním posuvem stolu nebo vozíky, které vykonávají vratný pohyb.**

¹²¹⁾ Výbor podle „89/392/EHS“, duben 1995, otázka/odpověď č. 35.

- 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.**
- (...]**

800.

Co mají stroje uvedené v bodu 1 společného, je to, že se jedná o kotoučové pily. Některé z nich jsou navrženy pro zpracování dřeva, jiné pro zpracování masa. V žádném případě nemůže být strojní zařízení navrženo pro oba druhy práce.

Mělo by se rovněž poznamenat, že stroje uvedené v bodu 2 a 3 jsou výhradně dřevoobráběcí stroje a netýkají se „podobných materiálů“.

801.

(Výňatek)

[A. Strojní zařízení

(...)

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.

(...]

802.

Pásové pily s pevným nebo pohyblivým stolem

V určitém komentáři ke směrnici strojního zařízení je vyjádřen názor, že existují rozdíly mezi různými jazykovými verzemi v bodu 4 přílohy IV.

Ačkoli v anglickém jazyce se používá slovo „stůl“, vztahuje se tento bod ve skutečnosti k pracovním stolům a nikoli k části rámu strojního zařízení nesoucího určité mechanismy. Zmíněnými stroji jsou rovněž stroje, u nichž je naklápací stůl v průběhu zpracování pevný, když naklonění bylo nastaveno.

Ačkoli se toto dosud neobjevilo ve švédské verzi, jsou pásové pily s pevným nebo pohyblivým stolem součástí tohoto bodu 4 přílohy IV.

803.

(Výňatek)

[A. Strojní zařízení

(...)

5. Kombinované stroje pro zpracování dřeva a podobných materiálů uvedené v bodech 1 až 4 a v bodu 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.

(...)]

804.

Lisy, o nichž se hovoří v bodu 9, jsou konvenční lisy pro zpracování kovů za studena se zdvihem přesahujícím 6 mm (při menší hodnotě není možné, aby sem obsluha vsunula prst a zranila se) a rychlost pohybu vyšší než 300 mm/s. Lisy na tvoření záhybů se stejnými vlastnostmi sem rovněž patří. Všechny ostatní typy lisů (například lisy pro zpracování kovů za tepla, lisy pro spékání kovových prášků, perforovací stroje, rovnoběžné nůžky apod.) nejsou v příloze IV uvedeny a nepodléhají proto povinnému přezkoušení typu.

(Výňatek)

[A. Strojní zařízení

(...)

10. Lisy na plasty nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.

11. Lisy na pryž nebo vstřikovací lisy s ručním vkládáním nebo vyjímáním.

(...)]

805.

Lisy na plasty uvedené v bodu 10 jsou jednoduše stroje, které zpracovávají plasty v technickém smyslu slova plasty. Předpokládá se, že plasty jsou odvozeny ze syntetických materiálů (termoplasty, např. polyuretan nebo styren, nebo termosety, např. polystyreny nebo silikony).

Čokoláda je ohebný a tvárný materiál, ale ve smyslu této směrnice není plastickým materiálem.

Plastickým materiálem ve smyslu této směrnice není ani „plast“, např. výbušnina na bázi penthritu a změkčovadlo.

806.

(Výňatek)

[A. Strojní zařízení

(...)

12. Strojní zařízení pro práce v podzemí následujících 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 bodu 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.

(...)]

807.

Rada a Komise¹²²⁾ došly k závěru, že termín „*pyrotechnické strojní zařízení*“ „*se vztahuje výlučně ke strojnímu zařízení, které manipuluje s „pyrotechnickými materiály“, zejména s materiálem (nebo směsí materiálů) „určených k produkování tepla, světla, zvuku, plynových nebo kouřových efektů nebo ke kombinování takovýchto efektů, a to na základě netřaskavých, neuhasínajících exotermických a chemických reakcí*“.

808.

(Výňatek)

[A. Strojní zařízení

(...)

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).]

¹²²⁾ Zápis z jednání Rady ze dne 14. června 1993.

809.

Uvedení strojního zařízení, které je již v provozu, do souladu s požadavky směrnice 89/655/EHS, ve znění pozdějších předpisů, znamená, že uživatelé musí získat doplňující bezpečnostní zařízení. Dodávky v této oblasti jsou ohromné a velmi odlišné jakosti. Součásti uvedené v příloze IV jsou součásti, které v případě poruchy jsou s největší pravděpodobností příčinou vážných následků z hlediska bezpečnosti ohrožených osob. Kromě toho je obtížné, aby uživatel, který není odborníkem, posoudil bezporuchovost těchto součástí. Pro ilustraci volby předkládání určitých bezpečnostních součástí k přezkoušení typu byl uveden tento příklad logických systémů pro jednotky s dvouručním řízením (bod 2).

810.

Dvouruční řízení zaměstnává obě ruce obsluhy během nebezpečných fází činnosti strojního zařízení. Sestává z pevné nebo pohyblivé konzoly obvykle vybavené tlačítky uspořádanými tak, aby nemohly být uvedeny do činnosti jinak, než oběma rukama. Obsluha nesmí mít možnost „podvádět“ například stisknutím jednoho z tlačítek loktem. Elektronická část sestává z obvodu ve formě logického systému. Pouze elektronická část podléhá přezkoušení typu. Tento obvod je navržen tak, aby pořadí aktivace mohlo být provedeno pouze stisknutím obou tlačítek. Uvolnění jednoho tlačítka je dostatečné pro zrušení činnosti. Působení na ovládače musí být synchronní a nepřetržité působení na ovládače nesmí umožňovat opakování cyklu. Zpoždění několika desetin sekundy je přípustné. Je důležité, aby logické systémy byly správně navrženy a zajišťovaly dostatečnou spolehlivost obvodu.

