

CE: ElektroStoffV (RoHS)



Die europäische Richtlinie **2011/65/EU (R**estriction **of H**azardous **S**ubstances) legt Grenzwerte für einige gefährliche Substanzen (Blei, Cadmium, Chrom, Quecksilber, bromierte Flammschutzmittel-PBB, PBDE) fest.

Diese Richtlinie ist als **ElektroStoffV** in die nationale Gesetzgebung überführt worden.

Es gibt einen Zeitplan für die Umsetzung dieser Richtlinie. Hierbei sind die Elektrogeräte in 11 verschiedene Produktkategorien unterteilt worden. Die Richtlinie ist für alle Kategorien bis Produktkategorie-9 "industrielle Überwachungs- und Kontrollgeräte" schon anwendbar. **Kategorie-9** muss ab dem **22.7.2017** erfüllt werden. Von Bedeutung ist, dass die **Kategorie-11** Geräte betrifft, die nicht den genannten Kategorien zuzuordnen ist. Somit gilt für alle **restlichen Geräte** das Datum **22.7.2019**.

Weiterhin neu ist, dass dieses Stoffverbot auch ein Bestandteil der **CE-Kennzeichnung** ist.

Bisherige Richtlinien im Gültigkeitsbereich der CE-Kennzeichnung deckten eher Gefahren, die durch von den Produkte ausgehen (EMV, Niederspannung, ATEX,....).

Somit muss der Hersteller die Konformität nachweisen. Bei der Anwendung von harmonisierten Normen kann davon ausgegangen werden, dass die Richtlinie eingehalten wird. Erstaunlich ist, dass es nur eine einzige **harmonisierte Norm - EN 50581** gibt. Der Hersteller muss eine Risikobeurteilung von Bauteilen/ Materialien bzgl. gefährlicher Stoffe machen. Dies können auch zusätzliche Prozesse sein (Löten, Beschichten, Galvanisieren, ...). Von Bedeutung ist, dass die verwendeten Werkstoffe in allen Produkten ermittelt werden.

Der Hersteller ist meistens jedoch auf die Auskunft seines **Lieferanten** angewiesen. Dieser muss **die Konformität** des Werkstoffes oder Produktes nachweisen. Dies sollte in schriftlicher Form als Erklärung oder Lieferantenvereinbarung dokumentiert werden. Auf jeden Fall, muss der Hersteller die „Seriosität“ des Lieferanten bewerten (EU, Nicht-EU; Marktanteil, Größe, QM,....).

Weiterhin ist die Aktualität der verwendeten Stoffe und zugehöriger Nachweisdokumentation **regelmäßig** (mindestens jährlich) zu **überprüfen**.

All diese Anforderungen sind nur erfüllbar, wenn alle Abteilungen im **QM-System** ständig die Einhaltung der Vorgaben kontrollieren und rechtzeitig untereinander kommunizieren.

Ergänzend zur CE-Kennzeichnung muss der Hersteller die Einhaltung der Richtlinie **2011/65/EU (RoHS)** durch Anwendung der **EN 50581** auf der **EU-Konformitätserklärung** bescheinigen

Fazit

1. **Risikobewertung** durchführen
 - a) **gefährliche Stoffe**- in welchen Produkten vorhanden?
 - b) wie vertrauenswürdig ist der **Lieferant**?
2. **Informationen** beschaffen (Erklärung-Konformität, Analyse,...)
3. **regelmäßig prüfen** und **aktualisieren**
4. **Dokumentation** aller Analysen, Bewertungen, Vorgaben und Nachweise
5. **CE-Kennzeichen** anbringen
6. **EU-Konformitätserklärung** erstellen/ergänzen