Whitepaper: CE-Kennzeichnung für Maschinen

Rechtsgrundlagen, Bedeutung des CE-Zeichens, Verantwortlichkeiten und Konformitätsbewertung
nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (MRL) – mit Ausblick auf Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 (MVO)

29.01.2026

Hinweis (Leserhinweis)

Dieses Whitepaper stellt eine praxisorientierte Zusammenfassung der CE-Anforderungen für Maschinen dar.

Es ersetzt keine Rechtsberatung und keine projektspezifische Konformitätsbewertung.

Maßgeblich sind stets die originalen Rechtsakte der EU sowie die nationalen Umsetzungsvorschriften und die jeweils anwendbaren Normen.

Inhaltsverzeichnis

1. Einordnung und Ziel dieses Whitepapers 3
2. Rechtsgrundlage: Warum muss ein Hersteller CE-Kennzeichnen? 3
3. Was bedeutet das CE-Zeichen – und was nicht? 4
4. Wo ist in der Maschinenrichtlinie das Vorgehen zur CE beschrieben? 4
5. Ist die CE eine Zertifizierung? 4
6. Warum kann ich die CE nicht „einkaufen“? 5
7. Konformitätsbewertung nach Interner Fertigungskontrolle (MRL Anhang VIII) – Schritt für Schritt 5
7.1 Schritt 1 – Scope klären und anwendbare Rechtsvorschriften bestimmen 6
7.2 Schritt 2 – Risikobeurteilung und Sicherheitskonzept (MRL Anhang I) 6
7.3 Schritt 3 – Konstruktion und Umsetzung der EHSR (Design Controls) 6
7.4 Schritt 4 – Technische Unterlagen (Technische Akte) nach MRL Anhang VII 6
7.5 Schritt 5 – Interne Fertigungskontrolle im engeren Sinn (MRL Anhang VIII) 7
7.6 Schritt 6 – Erstellung der Betriebsanleitung und Kennzeichnung 7
7.7 Schritt 7 – Erklärung, CE-Kennzeichnung, Beilegen der Dokumente 7
7.8 Schritt 8 – Inverkehrbringen und Marktüberwachung 7
7.9 Typische Fehlerquellen (Praxis) 8
8. Worauf ist im CE-Prozess sonst zu achten? 8
9. Vollständige vs. unvollständige Maschine 8
10. Einbauerklärung vs. Konformitätserklärung 9
11. Inhalte der Konformitätserklärung – Checkliste & Muster 9
12. Anforderungen an Kennzeichnung/Typenschild (MRL Anhang I 1.7.3) – Checkliste 10
13. Ausblick: Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 – zentrale Änderungen und Übergang 11
14. Quellen und weiterführende Primärdokumente 11

1. Einordnung und Ziel dieses Whitepapers

Die CE-Kennzeichnung ist in der EU kein freiwilliges Qualitätslabel, sondern die sichtbare Konsequenz eines verbindlichen Konformitätsprozesses nach EU-Harmonisierungsrecht. Für Maschinen ist die zentrale Rechtsgrundlage derzeit die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (MRL). Ab dem 20.01.2027 ist die Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 (MVO) anzuwenden.

Dieses Whitepaper beantwortet typische Praxisfragen aus Maschinenbau, Automatisierung und Sondermaschinenbau: Welche rechtliche Pflicht besteht? Was sagt das CE-Zeichen tatsächlich aus? Welche Verfahrensschritte sind erforderlich? Welche Dokumente müssen erstellt werden? Und warum bleibt die Verantwortung immer beim Hersteller?

2. Rechtsgrundlage: Warum muss ein Hersteller CE-Kennzeichnen?

Die Pflicht zur CE-Kennzeichnung ergibt sich aus EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften, die für bestimmte Produktgruppen das Inverkehrbringen an bestimmte Mindestanforderungen knüpfen. Für Maschinen konkretisiert die MRL diese Pflichten: Maschinen dürfen nur in Verkehr gebracht bzw. in Betrieb genommen werden, wenn sie die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen (EHSR) erfüllen (siehe MRL Anhang I) und die formalen Konformitätsanforderungen vorliegen (Technische Unterlagen, Erklärung, CE).

Das Pflichtpaket ist in MRL Artikel 5(1) gebündelt: EHSR erfüllen, technische Unterlagen nach Anhang VII bereitstellen, Anleitung bereitstellen, Konformitätsbewertungsverfahren nach Artikel 12 durchführen, EG-Konformitätserklärung nach Anhang II ausstellen und CE-Kennzeichnung nach Artikel 16 anbringen.

Wichtig: Die CE-Pflicht entsteht nicht „durch das Produkt an sich“, sondern durch das beabsichtigte Bereitstellen auf dem EU-/EWR-Markt (Inverkehrbringen). Wer eine Maschine unter eigenem Namen/Marke in Verkehr bringt oder wesentlich verändert und erneut in Verkehr bringt, übernimmt Herstellerpflichten (siehe MRL Artikel 2(i) – Herstellerdefinition).

CE ist eine Marktzugangsvoraussetzung: Ohne erfülltes Konformitätsverfahren darf eine Maschine nicht rechtmäßig in Verkehr gebracht werden.

Die Verantwortung folgt der Herstellerrolle (wer konstruiert/herstellt oder unter eigenem Namen/Marke bereitstellt).

3. Was bedeutet das CE-Zeichen – und was nicht?

Das CE-Zeichen ist eine Konformitätskennzeichnung. Mit dem Anbringen erklärt der Hersteller in eigener Verantwortung, dass das Produkt alle anwendbaren Anforderungen der einschlägigen EU-Rechtsvorschriften erfüllt und dass die erforderlichen Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt wurden (vgl. Blue Guide 2022, Abschnitt 4.5; MRL Artikel 16).

Das CE-Zeichen ist insbesondere:

- kein Qualitäts- oder Gütesiegel (es sagt nichts über „Premiumqualität“ aus)
- keine Herkunftskennzeichnung („Made in EU“ lässt sich daraus nicht ableiten)
- keine behördliche Zulassung im Sinne einer vorherigen amtlichen Prüfung
- kein Beleg dafür, dass zwingend eine dritte Stelle (Notified Body) beteiligt war

Seine Funktion ist es, die Konformität mit EU-Anforderungen sichtbar zu machen und den freien Warenverkehr im Binnenmarkt zu ermöglichen (vgl. Erwägungsgründe der MRL; Blue Guide 2022).

4. Wo ist in der Maschinenrichtlinie das Vorgehen zur CE beschrieben?

Die Maschinenrichtlinie ist keine „Schritt-für-Schritt-Arbeitsanweisung“, aber sie definiert den Pflichtenkern und verweist auf Anhänge, in denen die erforderlichen Ergebnisse (Dokumente/Markierungen) und Verfahren beschrieben sind.

Zentrale Stellen in der MRL für den CE-Prozess:

- MRL Artikel 5(1): Pflichten vor dem Inverkehrbringen/Inbetriebnehmen
- MRL Artikel 7: Vermutungswirkung harmonisierter Normen
- MRL Artikel 12: Konformitätsbewertungsverfahren (u. a. interne Fertigungskontrolle)
- MRL Artikel 13: Verfahren für unvollständige Maschinen
- MRL Artikel 16 + Anhang III: CE-Kennzeichnung (Form, Mindestgröße, Anbringung)
- MRL Anhang I: EHSR, Kennzeichnung (1.7.3), Betriebsanleitung (1.7.4)
- MRL Anhang II: Inhalte EG-Konformitätserklärung (A) und Einbauerklärung (B)
- MRL Anhang VII: Technische Unterlagen (A) / relevante technische Unterlagen (B)
- MRL Anhang VIII: interne Fertigungskontrolle

5. Ist die CE eine Zertifizierung?

Im üblichen Sprachgebrauch wird CE häufig als „Zertifizierung“ bezeichnet. Rechtlich ist das in den meisten Fällen falsch: Die CE-Kennzeichnung ist in der Regel eine Herstellererklärung auf Basis eines vorgeschriebenen Konformitätsbewertungsverfahrens (vgl. Blue Guide 2022, Abschnitt 4.5).

Für Maschinen gilt: Die Standardroute ist die interne Fertigungskontrolle (Hersteller bewertet selbst; MRL Artikel 12(2) i. V. m. Anhang VIII). Eine Beteiligung einer „benannten Stelle“ kommt nur bei bestimmten

Hochrisiko-Maschinen (MRL Anhang IV) und abhängig von Normenanwendung bzw. Verfahren (MRL Artikel 12(3)/(4)) in Betracht.

Die MRL sieht für Anhang-IV-Maschinen u. a. folgende Optionen vor:

- Interne Fertigungskontrolle (Anhang VIII), wenn harmonisierte Normen alle relevanten EHSR abdecken
- EG-Baumusterprüfung (Anhang IX) + interne Fertigungskontrolle
- umfassende Qualitätssicherung (Anhang X)

CE ist typischerweise keine Zertifizierung durch Dritte – sondern eine Herstellerverantwortung mit ggf. punktueller Beteiligung benannter Stellen bei Hochrisiko-Produkten oder Beratungsleistung durch externe Spezialisten.

6. Warum kann ich die CE nicht „einkaufen“?

Der zentrale Grund ist die rechtliche Zuordnung der Verantwortung: Der Hersteller ist die Einheit, die die Konformität sicherstellen und erklären muss. Externe Dienstleister dürfen unterstützen (z. B. bei der Risikobeurteilung, Normenrecherche, Validierung, Dokumentenerstellung), aber sie können die Herstellerpflichten nicht „übernehmen“ (vgl. Blue Guide 2022, Abschnitt 4.5).

Typische Missverständnisse und die korrekte Einordnung:

Missverständnis	Korrekte Einordnung (Praxis)
„Ein Dienstleister erstellt mir die CE – dann ist das dessen Verantwortung.“	Dienstleister können Inhalte zuliefern, aber die rechtliche Verantwortung bleibt beim Hersteller. Der Hersteller muss die Erklärung ausstellen/unterzeichnen und die Konformität organisatorisch und technisch sicherstellen.
„CE bedeutet: eine Behörde hat die Maschine geprüft.“	CE ist grundsätzlich Selbstdeklaration; Behörden prüfen typischerweise erst im Rahmen der Marktüberwachung (anlassbezogen).
„Wenn ein Notified Body beteiligt ist, ist alles ‚abgesichert‘.“	Auch bei Beteiligung benannter Stellen bleibt die Gesamtverantwortung beim Hersteller; die Stelle prüft nur den Umfang des jeweiligen Moduls/Verfahrens.

Die Herstellerverantwortung ist zudem in der Herstellerdefinition verankert (MRL Artikel 2(i): verantwortlich „für die Konformität ... mit Blick auf das Inverkehrbringen“).

7. Konformitätsbewertung nach Interner Fertigungskontrolle (MRL Anhang VIII) – Schritt für Schritt

Die interne Fertigungskontrolle ist das Standard-Konformitätsbewertungsverfahren für Maschinen, die nicht in Anhang IV als gefährliche Maschinen aufgeführt sind. MRL Artikel 12(2) verpflichtet den Hersteller, für solche Maschinen das Verfahren nach Anhang VIII anzuwenden.

Anhang VIII beschreibt dabei den Kern: Der Hersteller erstellt die technischen Dokumente (siehe MRL Anhang VII Teil A) für einen repräsentativen Typ und stellt durch geeignete Maßnahmen sicher, dass die Serienfertigung mit den technischen Dokumenten und den Anforderungen der Richtlinie übereinstimmt.

7.1 Schritt 1 – Scope klären und anwendbare Rechtsvorschriften bestimmen

Vor jeder Detailarbeit muss geklärt werden, ob das Produkt in den Geltungsbereich der MRL fällt und ob es sich um eine vollständige Maschine (MRL Artikel 2(a)) oder eine unvollständige Maschine (MRL Artikel 2(g)) handelt.

Parallel ist zu bestimmen, welche weiteren EU-Rechtsakte evtl. zusätzlich anwendbar sind (z. B. EMV-Richtlinie, Niederspannungsrichtlinie, ATEX, Druckgeräterichtlinie, Funkanlagenrichtlinie etc. – abhängig von Funktion, Energien, Spannungsgrenzen). Die CE-Kennzeichnung kann mehrere Rechtsakte gleichzeitig abdecken; dabei müssen diese Rechtsakte in der Erklärung aufgeführt werden (MRL Anhang II A, Punkt 4).

7.2 Schritt 2 – Risikobeurteilung und Sicherheitskonzept (MRL Anhang I)

Die Risikobeurteilung ist der inhaltliche Startpunkt: Sie identifiziert Gefährdungen, bewertet Risiken und leitet daraus Risikominderungsmaßnahmen ab (3-Stufen-Methode: inhärent sichere Konstruktion, technische Schutzmaßnahmen, Informationen für die Verwendung; vgl. MRL Anhang I, Grundsatz 1.1.2 „Principles of safety integration“).

Ergebnis ist u. a. eine Zuordnung, welche EHSR aus Anhang I anwendbar sind und wie sie erfüllt werden. In der technischen Dokumentation (Anhang VII) muss nachvollziehbar sein, welche EHSR angewendet und erfüllt wurden und welche Restrisiken verbleiben.

7.3 Schritt 3 – Konstruktion und Umsetzung der EHSR (Design Controls)

Die EHSR sind Schutzziele. In der Praxis werden sie durch Konstruktion, Sicherheitsfunktionen (z. B. PL/SIL-Design), Schutzeinrichtungen, Schutzabstände, ergonomische Gestaltung, sichere Steuerung, sichere Wartungszugänge, geeignete Betriebsarten u. a. umgesetzt.

Harmonisierte Normen erzeugen hierbei eine Vermutungswirkung für die abgedeckten Anforderungen (MRL Artikel 7(2)). Sie ersetzen aber nicht die Risikobeurteilung. Abweichungen von den harmonisierten Normen sollten technisch begründet werden.

7.4 Schritt 4 – Technische Unterlagen (Technische Akte) nach MRL Anhang VII

Die technische Akte ist der zentrale Nachweis, dass die Maschine die Anforderungen erfüllt. Sie muss so strukturiert sein, dass eine Marktüberwachungsbehörde die Konformität plausibel prüfen kann.

Typische Inhalte (praxisübliche Gliederung, basierend auf MRL Anhang VII Teil A):

- Allgemeine Beschreibung der Maschine (Zweckbestimmung, Varianten, Grenzen der Verwendung)
- Gesamtzeichnung, Schaltpläne (inkl. Sicherheitssteuerung), Stücklisten/Komponentenlisten
- Risikobeurteilung inkl. EHSR-Liste (MRL Anhang I) und Nachweisführung der Risikominderung
- Berechnungen und Nachweise (z. B. Festigkeit, Standsicherheit, Schutzabstände, Energie, thermische Aspekte)

- Validierungs-/Prüfberichte (z. B. Sicherheitsfunktionen, EMV, elektrische Sicherheit, Geräuschmessungen)
- Normen- und Spezifikationsliste (harmonisierte Normen und sonstige technische Spezifikationen)
- Betriebsanleitung (MRL Anhang I 1.7.4)
- Kopie der EG-Konformitätserklärung (MRL Anhang II A)

Aufbewahrung: Die technische Akte ist über einen längeren Zeitraum verfügbar zu halten (in der MRL für bestimmte Unterlagen explizit 10 Jahre genannt; siehe z. B. MRL Anhang II, Abschnitt 2 „Custody“).

7.5 Schritt 5 – Interne Fertigungskontrolle im engeren Sinn (MRL Anhang VIII)

Der Kern von Anhang VIII ist nicht „ein Test“, sondern ein Organisations- und Nachweisprinzip für die Fertigung:

> Für einen repräsentativen Typ wird die technische Akte erstellt (MRL Anhang VII Teil A).
> Der Hersteller ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess sicherstellt, dass jede hergestellte Maschine mit der technischen Akte übereinstimmt und die Anforderungen der Richtlinie erfüllt (z. B. Prüfpläne, End-of-line-Tests, Änderungsmanagement, Lieferantenlenkung, Versionsstände, Konfigurationskontrolle).
> Der Hersteller stellt die EG-Konformitätserklärung aus (MRL Anhang II A) und bringt CE an (MRL Artikel 16, Anhang III).

7.6 Schritt 6 – Erstellung der Betriebsanleitung und Kennzeichnung

Die Betriebsanleitung ist Pflicht (MRL Anhang I 1.7.4) und muss u. a. Zweckbestimmung, Restrisiken, Montage/Installation, Betrieb, Reinigung, Wartung und Störungsbeseitigung abdecken.

Kennzeichnung/Typenschild ist ebenfalls Pflicht (MRL Anhang I 1.7.3). Die CE-Kennzeichnung ist gemäß Artikel 16 i. V. m. Anhang III anzubringen.

7.7 Schritt 7 – Erklärung, CE-Kennzeichnung, Beilegen der Dokumente

Die EG-Konformitätserklärung (MRL Anhang II Teil 1 A) muss der Maschine beiliegen. Erst nach Abschluss des Konformitätsbewertungsverfahrens darf die CE-Kennzeichnung angebracht werden (MRL Artikel 16).

7.8 Schritt 8 – Inverkehrbringen und Marktüberwachung

Mit dem Inverkehrbringen beginnt die Marktüberwachungsrealität: Behörden können technische Unterlagen anfordern, Prüfungen veranlassen oder bei Abweichungen Maßnahmen bis hin zu Rückrufen einleiten. Eine gut strukturierte technische Akte reduziert Aufwand und Risiko erheblich.

7.9 Typische Fehlerquellen (Praxis)

- CE wird als „Sticker am Ende“ verstanden – ohne sauberen Sicherheitsprozess und Nachweise
- Risikobeurteilung ohne EHSR-Zuordnung und ohne Wirksamkeitsnachweise der Maßnahmen
- Unklare Abgrenzung: Maschine vs. unvollständige Maschine vs. Anlage/Verkettung
- Fehlende oder inkonsistente Versionsstände (Schaltplan, Software, Parameter, Sicherheitsfunktionen)
- Konformitätserklärung mit falschen/fehlenden Rechtsakten oder unvollständigen Angaben
- Typenschild/Kennzeichnung unvollständig (MRL Anhang I 1.7.3)
- Betriebsanleitung nicht konsistent mit tatsächlicher Maschine (Modi, Gefährdungen, Wartung)

8. Worauf ist im CE-Prozess sonst zu achten?

Die folgenden Punkte entscheiden in der Praxis häufig über ‚bestehen/nicht bestehen‘ bei Audits, Kundenabnahmen und Marktüberwachung:

- Schnittstellen- und Systemabgrenzung (Wer ist Hersteller der Gesamtheit? Wer liefert unvollständige Maschinen? Wer integriert?)
- Mehrere Rechtsakte: MRL + z. B. EMV/RED/ATEX/LVD – Konsistenz in Dokumentation und Erklärung (MRL Anhang II A, Punkt 4)
- Konfigurations- und Änderungsmanagement (Hardware, Software, Parameter; inkl. Nachweis, dass Sicherheitsfunktionen nach Änderungen noch wirksam sind)
- Lieferantenunterlagen: DoC, Prüfberichte, Datenblätter; aber: ‚CE von Komponenten‘ ersetzt nicht die Maschinen-CE
- Sprach- und Zielgruppenanforderungen der Betriebsanleitung (MRL Anhang I 1.7.4.1)
- Nachweisführung bei Sicherheitsfunktionen (z. B. EN ISO 13849-1 Validierung, Fehlerreaktion, Testintervalle, Diagnose)
- Umgang mit Restrisiken: technische Grenzen, Warnhinweise, Piktogramme, Unterweisungskonzept

9. Vollständige vs. unvollständige Maschine

Die MRL unterscheidet zwischen „Maschine“ und „unvollständiger Maschine“ (MRL Artikel 2(a) bzw. 2(g)). Eine unvollständige Maschine ist ‚fast eine Maschine‘, kann aber für sich genommen keine bestimmte Anwendung ausführen und ist dazu bestimmt, in eine Gesamtmaschine eingebaut oder mit anderen Teilen zu einer Maschine zusammengefügt zu werden.

Unterscheidung:

Vollständige Maschine

- CE-Kennzeichnung
- EG-Konformitätserklärung
- technische Akte
- Betriebsanleitung

Unvollständige Maschine

- keine CE-Kennzeichnung
- stattdessen Einbauerklärung
- Montageanleitung
- relevante technische Unterlagen

Der Integrator/Hersteller der Endmaschine übernimmt die Gesamtverantwortung für die Konformität der Gesamtmaschine.

10. Einbauerklärung vs. Konformitätserklärung

Die EG-Konformitätserklärung (MRL Anhang II Teil 1 A) bestätigt die Konformität einer vollständigen Maschine mit der MRL und ggf. weiteren Rechtsakten. Sie ist Voraussetzung für die CE-Kennzeichnung der Maschine.

Die Einbauerklärung (MRL Anhang II Teil 1 B) bezieht sich auf unvollständige Maschinen. Sie erklärt, welche EHSR angewendet und erfüllt wurden, und enthält die Erklärung, dass die unvollständige Maschine nicht in Betrieb genommen werden darf, bevor die Endmaschine konform erklärt wurde.

11. Inhalte der Konformitätserklärung – Checkliste & Muster

Die MRL listet in Anhang II Teil 1 A verbindlich auf, welche Angaben die EG-Konformitätserklärung enthalten muss.

Pflichtinhalte (MRL Anhang II Teil 1 A) – praxisgerecht aufbereitet:

- Name und vollständige Anschrift des Herstellers (und ggf. Bevollmächtigten)
- Name und Anschrift der Person, die die technische Akte zusammenstellen darf (die Person muss in der EU ansässig sein)
- Beschreibung/Identifikation der Maschine (Bezeichnung, Funktion, Modell/Typ, Seriennummer, Handelsname)
- Expliziter Satz: Maschine erfüllt alle relevanten Bestimmungen der MRL; ggf. weitere Rechtsakte nennen
- Falls benannte Stelle beteiligt: Name/Adresse/ID und Zertifikatsnummer
- Verwendete harmonisierte Normen (sofern angewendet)
- Weitere technische Normen/Spezifikationen (sofern genutzt)
- Ort und Datum
- Identität und Unterschrift der bevollmächtigten Person

Musterstruktur (vereinfachtes Template):

EU/EG-Konformitätserklärung

1) Hersteller: [Firma, Anschrift]

ggf. Bevollmächtigter: [Firma, Anschrift]

2) Person bevollmächtigt zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen: [Name, Anschrift (EU)]

3) Produkt: [Maschinenbezeichnung, Funktion, Modell/Typ, Seriennummer, Handelsname]

4) Erklärung: Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass die oben bezeichnete Maschine den einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Weitere angewendete Rechtsakte (falls zutreffend): [z. B. 2014/30/EU EMV, ...]

5) Angewendete harmonisierte Normen: [Liste]

6) Sonstige angewendete Normen/Spezifikationen: [Liste]

7) Ort/Datum: [Ort, TT.MM.JJJJ]

8) Unterzeichner: [Name, Funktion, Unterschrift]

12. Anforderungen an Kennzeichnung/Typenschild (MRL Anhang I 1.7.3) – Checkliste

MRL Anhang I, Abschnitt 1.7.3 schreibt Mindestangaben vor, die „sichtbar, leserlich und dauerhaft“ an der Maschine anzubringen sind.

Pflichtangabe (Minimum)	Hinweis/Beispiel
Herstellername und vollständige Anschrift	Firma, Straße, PLZ, Ort, Land
Maschinenbezeichnung	z. B. „Portalroboter Typ XY“
CE-Kennzeichnung	gemäß MRL Artikel 16 und Anhang III; in unmittelbarer Nähe zum Herstellername
Baureihe oder Typ	Typbezeichnung/Artikelnummer
Seriennummer (falls vorhanden)	SN oder eindeutige ID
Baujahr	Jahr, in dem der Herstellungsprozess abgeschlossen wurde (keine Vor-/Nachdatiertung)

Darüber hinaus sind je nach Maschine zusätzliche Angaben erforderlich, wenn sie für den sicheren Gebrauch wesentlich sind (z. B. Masse von zu handhabenden Teilen, Ex-Schutz-Kennzeichnung, spezifische Leistungsdaten).

13. Ausblick: Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 – zentrale Änderungen und Übergang

Die Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 ersetzt die MRL und ist ab dem 20.01.2027 anzuwenden. Bis zum 19.01.2027 ist für das Inverkehrbringen weiterhin die MRL maßgeblich (Übergang).

Für den CE-Prozess bleibt das Grundprinzip erhalten (EHSR erfüllen, technische Dokumentation, Konformitätsbewertung, Erklärung, CE). Die MVO ordnet Struktur und Rollen stärker an das New Legislative Framework an und adressiert u. a. digitale Dokumentation und neue/konkretisierte Anforderungen (z. B. Schutz gegen Manipulation/Cybersecurity im Sicherheitskontext).

Wichtige praktische Punkte (vereinfacht):

- Stichtag: Anwendung ab 20.01.2027 (einheitlich, da Verordnung).
- Konformitätsbewertung wird in Modulen beschrieben; für viele Produkte bleibt „interne Fertigungskontrolle“ als Modul A erhalten (MVO: Modul A – interner Produktionskontrolle, Anhang VI).
- Für bestimmte Kategorien („high-risk“) sind strengere Verfahren mit Drittbeteiligung vorgesehen.
- Instruktionen können unter Voraussetzungen digital bereitgestellt werden; zugleich steigen Anforderungen an Informationsbereitstellung.

Empfehlung für Übergangsprojekte (2026)

Bei Neuentwicklungen lohnt sich ein ‚MVO-Readiness-Check‘, damit Dokumentation, Cybersecurity-Sicherheitsbetrachtung und digitale Anleitungen ab 2027 ohne Rework funktionieren.

Für Maschinen, die noch vor dem 20.01.2027 in Verkehr gebracht werden, ist die MRL weiterhin die maßgebliche Grundlage für die Erklärung.

14. Quellen und weiterführende Primärdokumente

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (engl. Amtsblattfassung), insbesondere Artikel 12, 13, 16 sowie Anhänge I, II, III, VII, VIII. (Quelle: maschinenrichtlinie.de – Dokument 2006-42-EG_Machinery_Directive.pdf)
- EU-Kommission: „The Blue Guide on the implementation of EU products rules 2022“ (Amtsblatt C 247/01, 29.06.2022), Abschnitt 4.5 (CE marking). (Quelle: ibf-solutions.com – the-blueguide-on-the-implementation-of-eu-products-rules-2022.pdf)
- DGUV: Überblick zur Maschinenverordnung (EU) 2023/1230 inkl. Stichtag 20.01.2027. (Quelle: dguv.de – eu-maschinenverordnung)
- EUR-Lex (Snippet/Regelungstext): Hinweise auf Modul A ‚internal production control‘ und Anhänge der MVO. (Quelle: eur-lex.europa.eu – CELEX:32023R1230)
- Rockwell Automation: Überblicks-PDF zur MVO (Sekundärquelle zur Einordnung; nicht rechtsverbindlich). (Quelle: literature.rockwellautomation.com – oem-sp123_-en-p.pdf)

Unsere Kontaktdaten:

Cobot Safety
Eichenflur 9
56242 Nordhofen

Web: www.cobot-safety.de
Mail: Info@cobot-safety.de
Tel.: 02626 - 349 38 98

Cobot Safety