RICHTLINIE DES RATES

vom 17. September 1984

zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über den zulässigen Schalleistungspegel von Schweißstromerzeugern

(84/535/EWG)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission (1),

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments (2),

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses (3),

in Erwägung nachstehender Gründe:

In den Aktionsprogrammen der Europäischen Gemeinschaften für den Umweltschutz von 1973 und 1977 (4) wird die Bedeutung des Problems der Lärmbelästigung und insbesondere die Notwendigkeit eines Einwirkens auf die stärksten Lärmquellen hervorgehoben.

Unterschiede zwischen den bereits in Kraft oder noch in Vorbereitung befindlichen Vorschriften der einzelnen Mitgliedstaaten zur Begrenzung des Schallemissionspegels der Schweißstromerzeuger führen zu ungleichen Wettbewerbsbedingungen und wirken sich somit unmittelbar auf das Funktionieren des Gemeinsamen Marktes aus; daher ist für diesen Bereich eine Angleichung der Rechtsvorschriften nach Artikel 100 des Vertrages vorzunehmen.

In der Richtlinie 84/532/EWG des Rates vom 17. September 1984 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend gemeinsame Bestimmungen für Baugeräte und Baumaschinen (5) ist insbesondere das Verfahren für die EWG-Baumusterprüfung festgelegt; nach dieser Richtlinie sind die harmonisierten Vorschriften festzulegen, denen jede Geräteart entsprechen muß.

In der Richtlinie 79/113/EWG des Rates vom 19. Dezember 1978 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend die Ermittlung des Geräuschemissionspegels von Baugeräten und Baumaschinen (6) in der Fassung der Richtlinie 81/1051/EWG (7) ist insbesondere das Verfahren für die Definition der Schallkriterien von Schweißstromerzeugern festgelegt.

Im Hinblick auf die Auswirkungen des von Schweißstromerzeugern ausgehenden Lärms auf die Umwelt und insbesondere auf das Wohlbefinden und die Gesundheit des Menschen ist es notwendig, schrittweise und spürbar den zulässigen Schalleistungspegel von Schweißstromerzeugern herabzusetzen.

Zwecks Verminderung der durch den Lärm von Schweißstromerzeugern verursachten Belästigung ist es angebracht, die Möglichkeit einzuräumen, die Verwendung von Schweißstromerzeugern in bestimmten Gebieten, die als besonders empfindlich gelten, zu regeln.

Die technischen Vorschriften müssen rasch an den technischen Fortschritt angepaßt werden; zu diesem Zweck ist das in Artikel 5 der Richtlinie 79/113/EWG vorgesehene Verfahren anzuwenden —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

(1) Diese Richtlinie gilt für den zulässigen Schallleistungspegel von Schweißstromerzeugern, die zu Arbeiten auf Baustellen des Baugewerbes dienen.

(2) Sie ist eine Einzelrichtlinie im Sinne des Artikels 3 Absatz 2 der Richtlinie 84/532/EWG, nachstehend „Rahmenrichtlinie" genannt.

---

(1) ABl. Nr. C 54 vom 8. 3. 1976, S. 63.
(2) ABl. Nr. C 125 vom 8. 6. 1976, S. 43.
(3) ABl. Nr. C 197 vom 23. 8. 1976, S. 11.
(4) ABl. Nr. C 112 vom 20. 12. 1973, S. 1, und ABl. Nr. C 139 vom 13. 6. 1977, S. 1.
(5) Siehe Seite 111 dieses Amtsblatts.
(6) ABl. Nr. L 33 vom 8. 2. 1979, S. 15.
(7) ABl. Nr. L 376 vom 30. 12. 1981, S. 49.

Artikel 2

Schweißstromerzeuger im Sinne dieser Richtlinie sind alle Aggregate mit rotierenden Maschinen zur Schweißstromerzeugung.

Artikel 3

(1) Die zugelassenen Stellen erteilen die EWG-Baumusterprüfbescheinigung für alle Arten von Schweißstromerzeugern, deren Schalleistungspegel, gemessen entsprechend Anhang I der Richtlinie 79/113/EWG in der Fassung des Anhangs I dieser Richtlinie, die in der nachstehenden Tabelle angegebenen zulässigen Werte nicht übersteigen.

Maximale Auslegungsstromstärke des Schweißstromerzeugers	Zulässiger Schalleistungspegel dB(A)/1 pW	
	18 Monate nach Bekanntgabe der Richtlinie	5 Jahre nach Bekanntgabe der Richtlinie
bis einschließlich 200 A	104	101
über 200 A	101	100

(2) Jedem Antrag auf Ausstellung einer EWG-Baumusterprüfbescheinigung für einen Schweißstromerzeugertyp hinsichtlich des zulässigen Schalleistungspegels ist ein Beschreibungsbogen nach dem Muster in Anhang II beizufügen.

(3) Die zugelassene Stelle füllt für jeden Schweißstromerzeugertyp, für den sie eine Bescheinigung ausstellt, alle Spalten der EWG-Baumusterprüfbescheinigung nach dem Muster in Anhang III der Rahmenrichtlinie aus.

(4) Die Geltungsdauer der EWG-Baumusterprüfbescheinigung ist auf fünf Jahre begrenzt. Sie kann um weitere fünf Jahre verlängert werden, sofern binnen 12 Monaten vor Ablauf des ersten Zeitraums von fünf Jahren ein entsprechender Antrag gestellt wird.

Die EWG-Baumusterprüfbescheinigung wird jedoch mit Ablauf von fünf Jahren nach Bekanntgabe der Richtlinie ungültig, sofern sie nicht für einen Schweißstromerzeuger ausgestellt wurde, bei dem der zu diesem Zeitpunkt in Kraft tretende Grenzwert für den Schalleistungspegel eingehalten ist.

(5) Abweichend von Artikel 19 Absatz 1 der Rahmenrichtlinie können für einen Schweißstromerzeuger mit einer EWG-Übereinstimmungsbescheinigung, die anhand einer EWG-Baumusterprüfbescheinigung über die Werte des ersten Geltungszeitraums ausgestellt wurde, nach Ablauf von fünfeinhalb Jahren nach Bekanntgabe der Richtlinie die Vorteile dieses Artikels nicht mehr in Anspruch genommen werden; die Geltungsdauer ist auf der betreffenden Übereinstimmungsbescheinigung anzugeben.

(6) Für jeden Schweißstromerzeuger, dessen Bauart dem Typ entspricht, für den eine EWG-Baumusterprüfbescheinigung erteilt wurde, füllt der Hersteller in einer Übereinstimmungsbescheinigung nach dem Muster in Anhang IV der Rahmenrichtlinie die für die EWG-Baumusterprüfbescheinigung vorgesehenen Spalten aus.

(7) Auf jedem Schweißstromerzeuger, dessen Bauart dem Typ entspricht, für den eine EWG-Baumusterprüfbescheinigung erteilt wurde, müssen der vom Hersteller garantierte und gemäß den Vorschriften in Anhang I der Richtlinie 79/113/EWG in der Fassung des Anhangs I der vorliegenden Richtlinie ermittelte Schalleistungspegel in dB(A), bezogen auf 1 pW, sowie das Zeichen ε (Epsilon) gut sichtbar und dauerhaft angebracht sein. Ein Muster für die Aufschrift ist in Anhang III dieser Richtlinie enthalten.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten können Maßnahmen treffen, um die Verwendung von Schweißstromerzeugern in als empfindlich geltenden Gebieten zu regeln.

Artikel 5

Die in Artikel 12 der Rahmenrichtlinie vorgesehene Kontrolle der Übereinstimmung der Produktion mit dem geprüften Typ erfolgt nach den in Anhang IV festgelegten Vorschriften.

Artikel 6

Der Rat beschließt innerhalb einer Frist von 18 Monaten einstimmig über den Vorschlag zur Verringerung des Lärmpegels, den die Kommission so bald wie möglich, spätestens jedoch 5 Jahre nach Annahme dieser Richtlinie vorlegen wird.

Artikel 7

Nach dem Verfahren des Artikels 5 der Richtlinie 79/113/EWG wird folgendes erlassen:

— die technischen Vorschriften des Anhangs IV betreffend die Kontrolle der Übereinstimmung der Produktion mit dem geprüften Typ;

— die für die Anpassung der Vorschriften der Anhänge an den technischen Fortschritt erforderlichen Änderungen.

Artikel 8

Die Mitgliedstaaten treffen alle geeigneten Vorkehrungen, damit die in Artikel 2 definierten Schweißstromerzeuger nur dann in Verkehr gebracht werden können, wenn sie den Vorschriften dieser Richtlinie und der Rahmenrichtlinie entsprechen.

Artikel 9

(1) Die Mitgliedstaaten erlassen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um dieser Richtlinie bei Ablauf einer Frist von 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe [1] nachzukommen. Sie setzen die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.

(2) Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der innerstaatlichen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 10

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Geschehen zu Brüssel am 17. September 1984.

Im Namen des Rates

Der Präsident

P. BARRY

[1] Diese Richtlinie wurde den Mitgliedstaaten am 26. September 1984 bekanntgegeben.

ANHANG I

VERFAHREN ZUR MESSUNG DES LUFTSCHALLS VON SCHWEISSSTROMERZEUGERN

ANWENDUNGSBEREICH

Dieses Meßverfahren gilt für Schweißstromerzeuger. Es legt die Prüfverfahren für die Bestimmung des Schalleistungspegels dieser Geräte im Hinblick auf die EWG-Baumusterprüfung und die Prüfung ihrer Übereinstimmung fest.

Diese technischen Verfahren entsprechen den Vorschriften in Anhang I der Richtlinie 79/113/EWG.

Alle Punkte des Anhangs I der Richtlinie 79/113/EWG gelten mit den nachstehenden Änderungen auch für Schweißstromerzeuger:

4. KRITERIEN ZUR DARSTELLUNG DER RESULTATE

4.1. Das Geräuschkriterium für die Umwelt der Schweißstromerzeuger wird durch deren Schalleistungspegel ausgedrückt.

6. MESSBEDINGUNGEN

6.2. **Betriebsvorgänge bei der Messung**

6.2.1. Kommt nicht in Betracht.

6.2.2. *Vereinbarter Betriebszustand*

Der Schweißstromerzeuger ist nach der Betriebsanleitung des Herstellers einzusetzen. Er ist im Nennbetriebszustand entsprechend der ISO-Norm R700-1968, erste Ausgabe 1968, zu betreiben und hat dabei gegen einen Widerstand den Schweißnennstrom abzugeben.

6.3. **Meßumgebung**

Der Schweißstromerzeuger ist auf einer schallreflektierenden Fläche aus Beton oder nichtporösem Asphalt aufzustellen. Für die Aufhängung in Gestellen (Skids) vorgesehene räderlose Schweißstromerzeuger sind auf 0,40 m hohe Böcke zu setzen, es sei denn, aus den Installationsbedingungen des Herstellers ergeben sich andere Anforderungen.

6.4.1. *Meßfläche*

Die für den Versuch zu verwendende Meßfläche ist eine Halbkugel. Mittelpunkt der Halbkugel ist die vertikale Projektion des geometrischen Mittelpunktes des Schweißstromerzeugers auf die schallreflektierende Fläche. Der Halbmesser beträgt:

— 4 m, wenn die größte Abmessung des zu prüfenden Schweißstromerzeugers höchstens 1,5 m beträgt;

— 10 m, wenn die größte Abmessung des zu prüfenden Schweißstromerzeugers mehr als 1,5 m, höchstens jedoch 4 m beträgt;

— 16 m, wenn die größte Abmessung des zu prüfenden Schweißstromerzeugers mehr als 4 m beträgt.

Die Meßpunkte sind in Tabelle I in Anhang I der Richtlinie 79/113/EWG festgelegt.

6.4.2.1. Die x-Achse des Koordinatensystems für die Meßpunkte verläuft parallel zur Hauptachse des Schweißstromerzeugers.

7. DURCHFÜHRUNG DER MESSUNGEN

7.1.1. Zu berücksichtigen ist nur das Grundgeräusch.

7.1.5. *Schallreflektierende Gegenstände*

Eine visuelle Kontrolle in einer Kreisfläche mit dem dreifachen Radius der Meßhalbkugel und mit demselben Mittelpunkt wie diese genügt, um festzustellen, ob die Bestimmungen der Nummer 6.3 Absatz 3 des Anhangs I der Richtlinie 79/113/EWG eingehalten sind.

7.2. **Messung des Schalldruckpegels L_{pA}**

Werden die Schalldruckpegel an den Meßpunkten durch Ablesung der Anzeige eines Schallpegelmeßgeräts ermittelt, so sind in regelmäßigen Abständen mindestens fünf dieser Ablesungen vorzunehmen.

8. AUSWERTUNG DER ERGEBNISSE

8.2. Kommt nicht in Betracht.

8.6.2. Wegen Nummer 6.3 kommt Nummer 8.6.2 nicht in Betracht; C = O.

ANHANG II

MUSTER DES BAUART-BESCHREIBUNGSBOGENS FÜR EINEN SCHWEISSSTROMERZEUGERTYP FÜR DIE EWG-BAUMUSTERPRÜFUNG

1. **Allgemeines**

1.1. Firma und Anschrift des Herstellers .....

1.2. Gegebenenfalls Name und Anschrift des Beauftragten des Herstellers .....

.....

1.3. Marke (Firmenzeichen) .....

1.4. Handelsbezeichnung .....

1.5. Typ .....

2. **Abmessungen des Schweißstromerzeugers**

2.1. Länge ..... m

Breite ..... m

Höhe ..... m

Gewicht ..... kg

2.2. Aufstellungsart des Schweißstromerzeugers: Gestell — Anhänger — sonstige (1)

3. **Betriebsangaben**

3.1. *Betriebsangaben zum Antriebsmotor*

3.1.1. Motormarke und Motortyp .....

3.1.2. Verwendete Energieart: Benzin, Dieselöl, elektrische Energie, Gas (1)

3.1.3. Drehzahl .....

3.2. *Betriebangaben zum Stromerzeuger*

3.2.1. Stromerzeugermarke und -typ .....

3.2.2. Drehzahl .....U/min

3.2.3. Nennschweißstrom ..... A

3.2.4. Maximaler Nennstrom ..... A

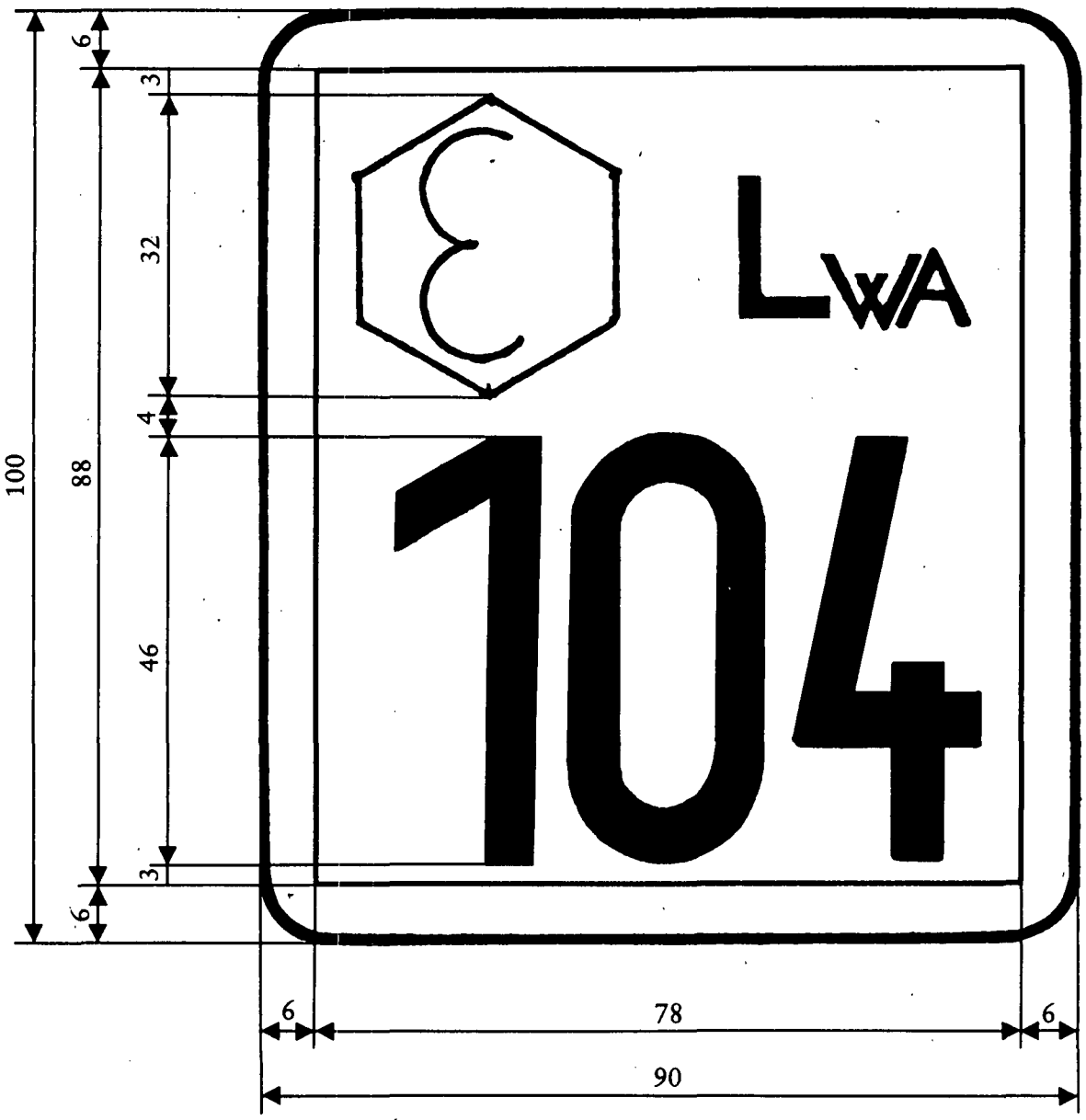
4. Sofern vorhanden, Anleitungsmerkblatt beifügen.

---

(1) Nichtzutreffendes streichen.

ANHANG III

MUSTER FÜR DIE AUFSCHRIFT ZUR ANGABE DES SCHALLEISTUNGSPEGELS



ANHANG IV

TECHNISCHE VORSCHRIFTEN FÜR DIE KONTROLLE DER ÜBEREINSTIMMUNG DER PRODUKTION MIT DEM GEPRÜFTEN TYP

Die Kontrolle der Übereinstimmung der Produktion mit dem geprüften Typ erfolgt, sofern möglich, durch Stichproben.