

Grundsätze für die Prüfung und Zertifizierung von
Maschinen und Geräten zum Verarbeiten von
Beschichtungsstoffen
Stand 09/2026

DGUV Test
Prüf- und Zertifizierungsstelle
Fachbereich Holz und Metall
Isaac-Fulda-Allee 18
55124 Mainz

Wir prüfen für Sie. Mit Sicherheit.

GS-HM-29

Inhaltsverzeichnis

1	Vorbemerkung	3
2	Allgemeines	4
2.1	Anwendungsbereich	4
2.2	Gültigkeit.....	4
3	Begriffe	4
4	Anforderungen und Prüfgrundlagen.....	5
5	Art, Umfang und Ablauf der Prüfung.....	6
5.1	Antragstellung.....	6
5.2	Einzureichende Unterlagen für die Durchführung der Prüfung	6
5.3	Vorbereitungen für die Prüfung am Baumuster.....	7
5.4	Dokumentationsprüfung und Prüfung am Baumuster	8
5.5	Ergebnis der Prüfung	9
5.6	Lizenzverfahren	9
5.7	Zertifikat, Prüfbescheinigung	9
5.8	Überwachungsmaßnahmen.....	9
6	Anhang 1	10

1 Vorbemerkung

Diese Grundsätze werden den neuesten Erkenntnissen auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit und dem technischen Fortschritt folgend regelmäßig überarbeitet und ergänzt. Für die Prüfung durch die Prüf- und Zertifizierungsstelle ist stets die neueste Ausgabe verbindlich.

Diese Grundsätze enthalten eine Auswahl der für die Prüfung und Zertifizierung der Arbeitssicherheit von Maschinen und Einrichtungen der Prüfgebiete wichtigen Vorschriften und Regeln der Technik. Die Prüfgrundsätze gelten in Verbindung mit der DGUV Test Prüf- und Zertifizierungsordnung, Teil 1: Zertifizierung von Produkten, Prozessen und Qualitätsmanagementsystemen (DGUV Grundsatz 300-003).

Änderungsverzeichnis

Ausgabe	Änderung
01/2024	Zusammenführung von Grundsätzen. Basis stellte GS-HM-29 und GS-HM-31 dar.
09/2026	Anpassung an Maschinenverordnung (EU) 2023/1230

2 Allgemeines

2.1 Anwendungsbereich

Diese Prüfgrundsätze kommen zur Anwendung bei Prüfungen nach dem Produktsicherheitsgesetz (ProdSG), der Richtlinie 2006/42/EG und der Verordnung (EU) 2023/1230 für Maschinen. Sie ergänzen die DGUV Test Prüf- und Zertifizierungsordnung Teil 1: Zertifizierung von Produkten, Prozessen und Qualitätsmanagementsystemen (DGUV Grundsatz 300-003, www.dguv.de/dguv-test/, Webcode: d8379).

Diese Grundsätze finden Anwendung auf die Prüfung und Zertifizierung von

Maschinen und Geräten zum Verarbeiten von Beschichtungsstoffen:

- a) Lackierkabinen
- b) Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe
- c) Förder- und Umlaufanlagen für Beschichtungsstoffe unter Druck
- d) Mischgeräte für Beschichtungsstoffe

die jeweils im gewerblichen Bereich Verwendung finden.

Folgende Prüfbescheinigungen und Zeichen können nach erfolgreicher Prüfung vergeben werden:

- I. DGUV Test-Zertifikat; ggf. mit entsprechendem Zeichenzusatz
- II. Baumusterprüfbescheinigung
- III. GS-Prüfbescheinigung; mit der Zuerkennung des GS-Zeichens

2.2 Gültigkeit

Dieser Prüfgrundsatz gilt ab dem **25.09.2026**

3 Begriffe

Maschinen und Geräten zum Verarbeiten von Beschichtungsstoffen sind:

- Lackierkabine
feste Konstruktion, durch Wände begrenzt, die einen teilweisen oder völlig geschlossenen Raum zur kontrollierten Applikation von organischen Beschichtungsstoffen bildet
- Lackierkabine für Beschichtungspulver
Lackierkabine zur Applikation von Beschichtungspulver
- Lackierkabine für flüssige Beschichtungsstoffe
Lackierkabine zur Applikation von flüssigen Beschichtungsstoffen
- manuelle Lackierkabine
Lackierkabine zur manuellen Applikation von Beschichtungsstoffen
- automatische Lackierkabine
Lackierkabine zur automatischen Applikation von Beschichtungsstoffen

- Applikationsgerät
Gerät für das Auftragen von Beschichtungsstoffen
- Hydraulische Applikationsgeräte
Geräte zur Applikation von flüssigem Beschichtungsstoff durch Druckzerstäubung
- pneumatisches Applikationsgerät
Gerät für die Applikation von Beschichtungsstoff mittels Druckluft
- Rührwerk
Vorrichtung zum Mischen und Aufbereiten von Beschichtungsstoff
- Behälter
druckbeaufschlagter oder druckloser Prozessbehälter für flüssigen Beschichtungsstoff, der Teil der Maschine ist
- Mischgeräte
Geräte zum Mischen durch Rühren (mittels eines inneren Rührwerkes) oder durch Rütteln oder Schütteln (durch Bewegung des Behälters) von flüssigen Beschichtungsstoffen in Behältern (drucklose Behälter)
- Rüttler
Einrichtung zum Mischen durch mechanische Bewegung des Behälters für Beschichtungsstoffe (Rührbehälter)
- Beschichtungsstoffe
flüssiges, pulver- oder faserförmiges Produkt, das, wenn es auf ein Substrat aufgebracht wird, eine Schicht mit schützenden, dekorativen und/oder anderen spezifischen Eigenschaften bildet

Erstmalige Prüfung

Erstmalige Überprüfung eines repräsentativen Baumusters.

Nachprüfung

Eine Nachprüfung ist eine erneute Prüfung des Baumusters z.B. bei

- Änderungen der Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen
- Änderungen am gefertigten Produkt oder
- Ablauf der Gültigkeit des Zertifikats zur Ausstellung eines neuen Zertifikats

Wiederholungsprüfung

Sind bei der Prüfung Mängel festgestellt worden, oder wenn Prüfungen nicht durchgeführt werden konnten, wird eine Wiederholungsprüfung erforderlich..

4 Anforderungen und Prüfgrundlagen

Der sicherheitstechnischen Prüfung von Maschinen und Geräten zum Verarbeiten von Beschichtungsstoffen werden die im Anhang 1 aufgeführten Vorschriften, Normen, Verfahrensgrundsätzen, Bestimmungen und Regeln in der jeweils gültigen Fassung zu Grunde gelegt (teilweise auch nur auszugsweise Anwendung). Darüber hinaus können von der Prüfstelle

festgelegte Prüfanforderungen für Maschinen und Einrichtungen des Prüfbereiches in der jeweils aktuellen Fassung berücksichtigt werden.

5 Art, Umfang und Ablauf der Prüfung

5.1 Antragstellung

Mit der Antragstellung sind die Art und der Umfang des vorgesehenen Auftrages, z. B. Prüfung und/oder Zertifizierung anzugeben, ggf. sind die Systemgrenzen zu definieren.

Dem Antrag sind Unterlagen beizufügen, aus welchem Art und Umfang der durchzuführenden Prüfung eindeutig hervorgehen. Diese können z.B. Prospektunterlagen und Fotos, Zeichnungen und Beschreibungen, sowie die Beschreibung der sicherheitsbezogenen Funktionen sein. Dies dient der Prüfung auf Durchführbarkeit und der Abschätzung des Prüfaufwandes. Es hat sich zudem bewährt bei Neuanfragen auch ein Abstimmungsgespräch vor Angebotserstellung zu führen, um die Rahmenbedingungen klären zu können.

Je nach Prüffart ist anzugeben, an welchem Ort und zu welcher Zeit, vorzugsweise beim Hersteller, ein betriebsbereites Baumuster zur Prüfung bereitgestellt werden kann.

Nach Eingang der Unterlagen wird dem Auftraggeber entsprechend der Angaben und der aktuellen Gebührenordnung ein Angebot unterbreitet und der Prüfvertrag zugesandt. Der von beiden Parteien unterschriebene Prüfvertrag gilt als Auftragsannahme.

Die Prüf- und Zertifizierungsstelle ist berechtigt, Prüfungen oder Teilprüfungen in Form von Unteraufträgen an andere Prüflaboratorien zu vergeben. Die Vergabe erfolgt nach Abstimmung mit dem Auftraggeber im Rahmen der Angebotsgestaltung. Ggf. kann dies auch später erfolgen, wenn sich im Laufe der Prüfung die Erfordernis ergibt.

5.2 Einzureichende Unterlagen für die Durchführung der Prüfung

Alle der Prüfstelle eingereichten Unterlagen müssen eindeutig benannt sein (Dateiname, Datum,...) und sind in einer Dokumentationsliste zusammenzustellen. Die Dokumente sind grundsätzlich in digitaler Form (z. B. PDF) vorzulegen. Änderungen gegenüber der vorherigen eingereichten Dokumentenliste sind vollständig anzugeben und nachvollziehbar zu kennzeichnen, z.B. durch farbliche Markierungen und eine Versionshistorie in der Dokumentenliste und den eingereichten Unterlagen.

Für den sicheren Datenaustausch bieten wir unsere Datenaustauschplattform „meineBGHM“ an.

Zu den Unterlagen (technische Dokumentation), die der Prüf- und Zertifizierungsstelle zur Verfügung gestellt werden müssen, gehören soweit zutreffend nachfolgende Unterlagen:

- a) Technische Unterlagen:
 - die im Anhang VII der RL 2006/42/EG, bzw. Anhang IV der VO (EU) 2023/1230 genannten Unterlageneine allgemeine Beschreibung der Maschine (Bau- und Funktionsweise)
 - Abbildung der Maschine (z. B. Prospekt, Bilder),
 - Betriebsanleitung, bzw. Montageanleitung für unvollständige Maschine
 - EG-Konformitätserklärung, bzw. Einbauerklärung für unvollständige Maschine.

- technische Zusammenstellungszeichnung der Maschine,
- Schaltpläne samt Geräteliste (Elektrik, Pneumatik, Hydraulik) (soweit zutreffend),
- technische Detailzeichnungen für sicherheitsrelevante Bauteile,
- Datenblätter der sicherheitsrelevanten Bauteile
- Beschreibung der Lösungen, die zur Verhütung der von der Maschine ausgehenden Gefahren gewählt wurden
- Liste der herangezogenen Normen, Vorschriften oder technische Spezifikationen,
- Risikobeurteilung
- b) Nachweis nach EN ISO 13849-1 und EN ISO 13849-2 (wenn angewendet)
 - Berechnungsunterlagen des Performancelevels (z.B. SISTEMA)
 - Blockschaltbilder der Sicherheitsfunktionen
 - vollständige Definition der Sicherheitsfunktionen
- c) Prüfberichte / Protokolle
 - alle technischen Berichte mit den Ergebnissen der Prüfungen, die durchgeführt wurden, oder von weiteren Laboratorien ausgestellte Zertifikate (*); z.B. PAK, polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe,
 - der durchgeführten vorgeschriebener Messungen im Rahmen der Endkontrolle,
 - Protokolle der zugekauften Komponenten und Materialien (Wareneingangskontrolle)
- d) QM-System
 - aktuelles ISO 9001 Zertifikat (falls vorhanden). Alternativ ein Ablaufschema des internen QM-System.
 - Prüfanweisungen der sicherheitstechnischen Ausrüstung auf Vollständigkeit und Funktion,
 - Prüfanweisung der Wareneingangsprüfung
 - bei Serienfertigung eine Zusammenstellung der getroffenen Maßnahmen, die sicherstellen, dass jede einzelne Maschine mit dem geprüften Baumuster übereinstimmt,
 - Ablaufplan der Unterweisung und Schulung des Qualitätssicherungs- und Montagepersonal
 - Ablauf bei Reklamationen von zugekauften Teilen und von Kunden (Aufzeichnungen und Korrekturmaßnahmen)
 - Schweißzertifikate (falls erforderlich)

Bei Bedarf kann die Prüfstelle weitere Unterlagen anfordern.

Die Unterlagen sind in deutscher Sprache zu verfassen. Sofern die Unterlagen in einer Fremdsprache abgefasst sind, ist eine deutsche Übersetzung erforderlich.

(*) Es werden nur Berichte von DAkkS oder im Geltungsbereich des Multilateralen Übereinkommens von EA oder ILAC akkreditierten Prüflaboratorien anerkannt. Ausschließlich nach vorheriger Absprache mit der Prüf- und Zertifizierungsstelle können anderweitige Berichte unter bestimmten Bedingungen anerkannt werden.

5.3 Vorbereitungen für die Prüfung am Baumuster

Zur Verifikation der technischen Dokumentation wird in der Regel eine praktische Prüfung an einem repräsentativen Baumuster durchgeführt.

Die Prüfung des Baumusters erfolgt grundsätzlich beim Hersteller. Wenn möglich kann sie im Prüflabor der Prüfstelle Holz und Metall durchgeführt werden. Wird das Baumuster bei einem Dritten geprüft, z. B. beim Betreiber, so hat der Antragsteller von diesem eine Einverständniserklärung zur Durchführung der Prüfung beizubringen. Die Errichtung und/ oder Beistellung von Prüfaufbauten und/ oder Prüfausrüstung erfolgt nach Absprache zwischen Prüfstelle und Auftraggeber auf Kosten des Auftraggebers.

Bei Auswahl des Prüfortes ist zu beachten, dass ein in der Praxis üblicher Betrieb möglich sein muss. Die Prüfumgebung darf die Prüfergebnisse nicht verfälschen oder sich negativ auf die Prüfung auswirken. Während der Prüfung muss der Prüfbereich vor Einflüssen durch Hitze, Kälte, Staub, Feuchtigkeit, Geräusche, Erschütterungen oder anderen Störungen -wenn für die Prüfung relevant- geschützt sein.

Die Terminfestlegung der praktischen Prüfung erfolgt in Absprache zwischen Prüfstelle und Antragsteller und soll in der Regel 6 Wochen nach Einreichung der vollständigen technischen Dokumentation erfolgen.

Das Baumuster muss in betriebsbereitem Zustand vorgestellt werden. Zum Protokollieren der Versuchsergebnisse ist an den Prüfeinrichtungen ein Schreibarbeitsplatz vorzubereiten. Die Prüfungen sind so vorzubereiten, dass sie zügig unter Einhaltung aller erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen durchgeführt werden können (z.B. Schutz gegen wegschleudernde oder sich bewegende Teile).

Für die Prüfung müssen Bedienungspersonal und Personen anwesend sein, die die notwendigen Auskünfte über Bau, Ausrüstung und Funktionsweise des zu prüfenden Baumusters geben können und die vorhandenen Prüfeinrichtungen bedienen können.

Die Prüf- und Zertifizierungsstelle ist berechtigt, Prüfungen oder Teilprüfungen in Form von Unteraufträgen an andere Prüflaboratorien zu vergeben. Die Vergabe erfolgt in Abstimmung mit dem Auftraggeber.

Der Auftraggeber muss sich damit einverstanden erklären, dass bei der Prüfung auch Teile der Einrichtung oder des Baumusters zerstört werden können. Die Prüf- und Zertifizierungsstelle HM übernimmt keine Kosten in Zusammenhang damit.

5.4 Dokumentationsprüfung und Prüfung am Baumuster

Die Erfüllung der Prüfanforderungen an das jeweilige Baumuster muss durch die eingereichten auftragsspezifischen Unterlagen für die Prüfstelle nachvollziehbar sein.

An den vorgestellten Baumustern werden sowohl Sicht-, Funktions-, Belastungs-, als auch weitere Prüfungen (z.B. Fehlersimulation, Messungen) durchgeführt. Den Bewertungsmaßstab stellen vorrangig die beim Bau des Prüfgegenstandes anzuwendenden EN-/ EN ISO-Normen dar. Die Festlegung ggf. weiterer / abweichender Prüfungen auch z.B. auf Gewährleistung gleicher Sicherheit auf andere Weise, obliegt der Prüf- und Zertifizierungsstelle.

5.5 Ergebnis der Prüfung

Prüfbericht

Über das Ergebnis der Prüfung erstellt die Prüf- und Zertifizierungsstelle einen Prüfbericht, von dem der Auftraggeber eine Ausfertigung erhält. Der Prüfbericht darf nur im vollen Wortlaut verwendet werden.

Wiederholungsprüfung

Sind bei der Prüfung Mängel festgestellt worden, wird eine Wiederholungsprüfung erforderlich. Wenn der Auftraggeber die im Prüfbericht aufgeführten Mängel behoben hat, unterrichtet er die Prüfstelle ggf. unter Beifügung geeigneter Unterlagen.

Die Prüfstelle entscheidet, ob eine Wiederholungsprüfung am Baumuster erforderlich ist.

5.6 Lizenzverfahren

Möchte ein Wirtschaftsakteur ein fremdes Produkt unter seinem eigenen Namen verkaufen, wird er zum Quasihersteller. Sofern das Originalprodukt ein gültiges Zertifikat besitzt, kann der Quasihersteller eine Lizenz auf das Zertifikat erhalten. Er wird dann zum Lizenznehmer und der Originalhersteller wird zum Lizenzgeber.

Ein Lizenzverfahren setzt voraus, dass der Lizenzgeber dem Lizenznehmer das Recht einräumen möchte, auf Basis seines gültigen Hauptzertifikates ein Lizenzzertifikat zu beantragen.

Hierfür ist ein formeller Antrag an die Prüf- und Zertifizierungsstelle erforderlich. Nach erfolgreichem Abschluss des Lizenzverfahrens bekommt der Quasihersteller ein Lizenzzertifikat. Dieses ist auf den Namen des Quasiherstellers ausgestellt.

5.7 Zertifikat, Prüfbescheinigung

Informationen zur Gültigkeit des Zertifikates bzw. der Prüfbescheinigung, Aufzeichnung über Beanstandungen und Überwachungsmaßnahmen sind der Prüf- und Zertifizierungsordnung der Prüf- und Zertifizierungsstellen im DGUV Test zu entnehmen.

5.8 Überwachungsmaßnahmen

Die Prüf- und Zertifizierungsstelle führt Überwachungsmaßnahmen durch. Einzelheiten zu den Überwachungsmaßnahmen sind in der "DGUV Test Prüf- und Zertifizierungsordnung Teil 1: Zertifizierung von Produkten, Prozessen und Qualitätsmanagementsystemen" (DGUV Grundsatz 300-003) Abschnitt 3.3 als „Kontrollmaßnahmen“ geregelt.

6 Anhang 1

Der sicherheitstechnischen Prüfung werden insbesondere folgende Richtlinien, Normen, weitere Regelwerke und ergänzende Anforderungen in der jeweils gültigen Fassung zu Grunde gelegt:

Vorschriften zum Inverkehrbringungsrecht

Bezeichnung	Titel
2006/42/EG	Maschinenrichtlinie
(EU) 2023/1230	Maschinenverordnung
2014/68/EU	Druckgeräte richtlinie
2014/30/EU	EMV-Richtlinie
2014/35/EU	Niederspannungsrichtlinie
2014/34/EU	Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX-Richtlinie)
2005/88/EG	Richtlinie über umweltbelastende Geräuschemissionen von zur Verwendung im Freien vorgesehenen Geräten und Maschinen
ProdSG	Produktsicherheitsgesetz
ArbSchG	Arbeitsschutzgesetz

Anwendbare Normen und Standards

Bezeichnung	Titel
C-Normen	
DIN EN 16985	Lackierkabinen für organische Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen
DIN EN 1953	Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen
DIN EN 12621	Förder- und Umlaufanlagen für Beschichtungsstoffe unter Druck – Sicherheitsanforderungen
DIN EN 12757-1	Mischgeräte für Beschichtungsstoffe - Sicherheitsanforderungen - Teil 1: Mischgeräte zur Verwendung in der Fahrzeugreparaturlackierung
A-Norm	
DIN EN ISO 12100*	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung

*) und davon „in Bezug genommene“ Normen

Mitgeltende Verfahrensgrundsätze, sowie weitere Angaben

Bezeichnung	Titel
VGS-HM-29-01	Prüfung von Sicherheitstechnische Anforderungen gemäß EN 16985 für die Umsetzung der Schutzart (des Schutzgrades) IP 54 gemäß EN 60529

Die mitgeltenden Verfahrensgrundsätze können bei der Prüfstelle angefragt werden.