Dokument ten służy wyłącznie do celów dokumentacyjnych i instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego zawartość

►B **DYREKTYWA 95/16/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY**

z dnia 29 czerwca 1995 r.

w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich dotyczących dźwigów

(Dz.U. L 213 z 7.9.1995, str. 1)

zmieniona przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►M1	Rozporządzenie (WE) nr 1882/2003 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 września 2003 r.	L 284	1	31.10.2003
►M2	Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r.	L 157	24	9.6.2006
►M3	Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 z dnia 25 października 2012 r.	L 316	12	14.11.2012

▼B

DYREKTYWA 95/16/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY

z dnia 29 czerwca 1995 r.

w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich dotyczących dźwigów

PARLAMENT EUROPEJSKI I RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską, w szczególności jego art. 100a,

uwzględniając wniosek Komisji ([1]),

uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno-Społecznego ([2]),

stanowiąc zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 189b Traktatu ([3]), w świetle wspólnego tekstu zatwierdzonego przez Komitet Pojednawczy dnia 17 maja 1995 r.,

a także mając na uwadze, co następuje:

Państwa Członkowskie są odpowiedzialne w obrębie swoich terytoriów za zdrowie i bezpieczeństwo ludzi;

ust. 65 i 68 Białej Księgi o wprowadzeniu rynku wewnętrznego, zaakceptowane przez Radę Europejską w czerwcu 1985 r., stanowią o nowym podejściu do zbliżenia ustawodawstw;

dyrektywa Rady 84/529/EWG z dnia 17 września 1984 r. o zbliżeniu ustawodawstw Państw Członkowskich dotyczących dźwigów elektrycznych, hydraulicznych lub hydrauliczno-elektrycznych ([4]) nie zapewnia swobodnego przepływu wszystkim typom dźwigów; zasadnicze różnice między wiążącymi przepisami różnych systemów krajowych dla typów dźwigów nieobjętych dyrektywą 84/529/EWG tworzą bariery dla wymiany handlowej we Wspólnocie; przepisy krajowe o dźwigach powinny zatem być zharmonizowane;

([1]) Dz.U. C 62 z 11.3.1992, str. 4 oraz Dz.U. C 180 z 2.7.1993, str. 11.
([2]) Dz.U. C 287 z 4.11.1992, str. 2.
([3]) Opinia Parlamentu Europejskiego z dnia 29 października 1992 r. (Dz.U. C 305 z 23.11.1992, str. 114), wspólne stanowisko Rady z dnia 16 czerwca 1994 r. (Dz.U. C 232 z 20.8.1994, str. 1) i decyzja Parlamentu Europejskiego z dnia 28 września 1994 r. (Dz.U. C 305 z 31.10.1994, str. 48).
([4]) Dz.U. L 300 z 19.11.1984, str. 86. Dyrektywa ostatnio zmieniona dyrektywą 90/486/EWG (Dz.U. L 270 z 2.10.1990, str. 21).

▼B

dyrektywa Rady 84/528/EWG z dnia 17 września 1984 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich w zakresie wspólnych przepisów dotyczących sprzętu do przenoszenia i prac mechanicznych ([1]), służy jako dyrektywa ramowa dla dwu szczegółowych dyrektyw, to jest dyrektywy 84/529/EWG i dyrektywy Rady 86/663/EWG z dnia 22 grudnia 1986 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do samobieżnych wózków natorowych ([2]) z napędem własnym, uchylonych dyrektywą Rady 91/368/EWG z dnia 20 czerwca 1991 r. zmieniającą dyrektywę 89/392/EWG w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn ([3]);

dnia 8 czerwca 1995 r. Komisja przyjęła zalecenie nr 95/216/EWG ([4]) dla Państw Członkowskich dotyczące poprawy bezpieczeństwa dźwigów już istniejących;

zasadnicze wymogi tej dyrektywy będą gwarantowały zamierzony poziom bezpieczeństwa tylko wtedy, kiedy właściwe procedury oceny zgodności, wybrane spośród przepisów decyzji Rady 93/465/EWG z dnia 22 lipca 1993 r. dotyczącej modułów stosowanych w różnych fazach procedur oceny zgodności oraz zasad umieszczania i używania oznakowania zgodności CE, które mają być stosowane w dyrektywach dotyczących harmonizacji technicznej ([5]), zapewnią ich spełnienie;

w celu umożliwienia wprowadzenia do obrotu dźwigów oznaczenie CE musi być umieszczone w widocznym miejscu na dźwigach lub na niektórych częściach zabezpieczających dźwigów, które spełniają zasadnicze wymogi niniejszej dyrektywy odnośnie do zdrowia i bezpieczeństwa;

niniejsza dyrektywa definiuje tylko ogólne zasadnicze wymogi odnośnie do zdrowia i bezpieczeństwa; w celu umożliwienia wytwórcom udowodnienia zgodności z tymi zasadniczymi wymogami pożądane jest posiadanie zharmonizowanych norm na poziomie europejskim, dotyczących zapobieganiu zagrożeniom wynikającym z konstrukcji i instalacji dźwigów oraz w celu umożliwienia weryfikacji zgodności z zasadniczymi wymogami; takie normy sporządzane są na poziomie europejskim przez organy niezależne i powinny zachować swój niewiążący status; w tym celu Europejski Komitet Normalizacji (CEN) i Europejski Komitet Normalizacji Elektrotechnicznej (Cenelec) są uznane za organy właściwe dla przyjmowania norm zharmonizowanych zgodnie z ogólnymi wytycznymi o współpracy między Komisją i CEN oraz Cenelec, podpisanymi dnia 13 listopada 1984 r.; zharmonizowana norma w rozumieniu niniejszej dyrektywy jest specyfikacją techniczną przyjętą przez CEN i/lub Cenelec na wniosek Komisji, zgodnie z dyrektywą Rady 83/189/EWG z dnia 28 marca 1983 r., ustanawiającą procedurę udzielania informacji w dziedzinie norm i uregulowań technicznych ([6]), przestrzegającą wyżej wspomnianych ogólnych wytycznych;

([1]) Dz.U. L 300 z 19.11.1984, str. 72. Dyrektywa ostatnio zmieniona dyrektywą 88/665/EWG (Dz.U. L 382 z 31.12.1988, str. 42).
([2]) Dz.U. L 384 z 31.12.1986, str. 12.
([3]) Dz.U. L 198 z 22.7.1991, str. 16.
([4]) Dz.U. L 134 z 20.6.1995, str. 37.
([5]) Dz.U. L 220 z 30.8.1993, str. 23.
([6]) Dz.U. L 109 z 26.4.1983, str. 8. Dyrektywa ostatnio zmieniona dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 94/10/WE (Dz.U. L 100 z 19.4.1994, str. 30).

▼B

istnieje konieczność wydania przepisów w zakresie ustaleń przejściowych, w celu umożliwienia producentom wprowadzenia do obrotu dźwigów wyprodukowanych przed datą wdrożenia niniejszej dyrektywy;

niniejsza dyrektywa została opracowana tak, aby objąć wszystkie zagrożenia powodowane przez dźwigi w stosunku do użytkowników oraz przebywających w pobliżu konstrukcji; dyrektywa ta powinna zatem być traktowana jako dyrektywa w rozumieniu art. 2 ust. 3 dyrektywy Rady 89/106/EWG z dnia 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych Państw Członkowskich odnoszących się do wyrobów budowlanych ([1]);

porozumienie o *modus vivendi* między Parlamentem Europejskim, Radą i Komisją dotyczące środków wdrażania aktów przyjętych zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 189b Traktatu WE, zostało osiągnięte dnia 20 grudnia 1994 r.,

PRZYJMUJĄ NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

ROZDZIAŁ I

Zakres dyrektywy, wprowadzanie do obrotu i swobodny przepływ

Artykuł 1

1. Niniejsza dyrektywa odnosi się do dźwigów stale obsługujących budynki i konstrukcje, jak również do części zabezpieczających używanych w takich dźwigach, wymienionych w załączniku IV.

▼M2

2. Do celów niniejszej dyrektywy „dźwig” oznacza urządzenie podnoszące obsługujące określone poziomy, wyposażone w podstawę ładunkową poruszającą się wzdłuż sztywnych prowadnic, nachylonych do poziomu pod kątem większym niż 15°, przeznaczone do transportu:

— osób,

— osób i towarów,

— wyłącznie towarów, jeżeli podstawa ładunkowa jest dostępna, to znaczy, jeżeli osoba może wejść na nią bez trudności, i wyposażona w urządzenia sterujące umieszczone wewnątrz podstawy ładunkowej lub w zasięgu osoby będącej wewnątrz podstawy ładunkowej.

Urządzenia podnoszące poruszające się po określonym torze, nawet jeżeli nie poruszają się po sztywnych prowadnicach, uznaje się za dźwigi objęte zakresem niniejszej dyrektywy.

„Podstawa ładunkowa” oznacza część dźwigu, w której umieszcza się ludzi lub towary w celu ich podnoszenia lub opuszczania.

3. Niniejsza dyrektywa nie ma zastosowania do:

— urządzeń podnoszących, których prędkość nie jest większa niż 0,15 m/s,

— dźwigów budowlanych,

([1]) Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12.

▼M2

— urządzeń transportu linowego, w tym kolejek linowych,

— dźwigów specjalnie zaprojektowanych i wykonanych do zastosowań wojskowych lub policyjnych,

— urządzeń podnoszących, z których można prowadzić prace,

— górniczych urządzeń wyciągowych,

— urządzeń podnoszących przeznaczonych do podnoszenia artystów podczas występów artystycznych,

— urządzeń podnoszących stanowiących wyposażenie środków transportu,

— urządzeń podnoszących połączonych z maszynami i służących wyłącznie do dostępu do miejsc pracy, w tym punktów konserwacyjnych i kontrolnych maszyny,

— kolei zębatych,

— schodów i chodników ruchomych.

▼B

4. Do celów niniejszej dyrektywy:

— „instalator dźwigu” oznacza osobę fizyczną lub prawną, która bierze odpowiedzialność za konstrukcję, wykonanie, zainstalowanie oraz wprowadzenie do obrotu dźwigu i która umieszcza oznakowanie zgodności CE oraz sporządza deklarację zgodności WE,

— „wprowadzenie dźwigu do obrotu” występuje, gdy instalator po raz pierwszy udostępnia dźwig użytkownikowi,

— „część zabezpieczająca” oznacza urządzenie według wykazu w załączniku IV,

— „producent części zabezpieczających” oznacza osobę fizyczną lub prawną, która bierze odpowiedzialność za konstrukcję i wytwarzanie części zabezpieczających i która umieszcza oznakowanie CE oraz sporządza deklarację zgodności WE,

— „wzorzec dźwigu” oznacza dźwig reprezentatywny, którego dokumentacja techniczna ukazuje sposób, w jaki będą spełniane zasadnicze wymogi bezpieczeństwa w dźwigach, które odpowiadają wzorcowi dźwigu określonemu przez parametry obiektywne i które zawierają identyczne części zabezpieczające.

Wszystkie dopuszczalne różnice między wzorcem dźwigu a dźwigami tworzącymi partię dźwigów pochodzących od wzorca dźwigu powinny być jasno określone (przy pomocy wartości maksymalnych i minimalnych) w dokumentacji technicznej.

W celu spełnienia zasadniczych wymogów bezpieczeństwa dopuszcza się wykazanie podobieństwa rodziny urządzeń poprzez obliczenia i/lub na podstawie rysunków projektowych.

5. W przypadku dźwigów, dla których zagrożenia opisane w niniejszej dyrektywie są całkowicie lub częściowo ujęte w dyrektywach szczegółowych, dyrektywa niniejsza nie ma zastosowania lub przestaje obowiązywać w przypadku takich dźwigów i takich zagrożeń, do których stosują się dyrektywy szczegółowe.

▼B

Artykuł 2

1. Państwa Członkowskie podejmują odpowiednie środki, aby zapewnić, że:

— dźwigi objęte niniejszą dyrektywą mogą być wprowadzone do obrotu i wprowadzone do użytku tylko wtedy, gdy nie są w stanie zagrozić życiu i bezpieczeństwu osób lub, w odpowiednich przypadkach, bezpieczeństwu mienia, jeśli będą właściwie zainstalowane i konserwowane oraz używane zgodnie z przeznaczeniem.

— części zabezpieczające objęte niniejszą dyrektywą mogą być wprowadzone do obrotu i wprowadzane do użytku tylko wtedy, gdy dźwigi, w których mają być zainstalowane, nie są w stanie zagrozić życiu i bezpieczeństwu osób lub, w odpowiednich przypadkach, bezpieczeństwu mienia, o ile będą właściwie zainstalowane i konserwowane oraz używane zgodnie z przeznaczeniem.

2. Państwa Członkowskie podejmą wszystkie właściwe środki, aby zapewnić, że z jednej strony, osoba odpowiedzialna za prace w budynku lub na budowie oraz instalator dźwigu informują się nawzajem o faktach niezbędnych dla właściwego działania i bezpiecznego użytkowania dźwigu, a z drugiej strony, podejmują właściwe kroki dla zapewnienia właściwego działania i bezpiecznego użytkowania dźwigu.

3. Państwa Członkowskie podejmą wszystkie właściwe kroki dla zapewnienia, aby szyb dźwigowy nie zawierał rur, instalacji elektrycznej lub osprzętu innego niż konieczny dla działania i bezpieczeństwa dźwigu.

4. Bez uszczerbku dla ust. 1–3 przepisy niniejszej dyrektywy nie mają wpływu na uprawnienia Państw Członkowskich do ustanawiania w zgodności z Traktatem takich wymogów, jakie mogą być konieczne do zapewnienia ochrony osób podczas wprowadzenia do użytku i użytkowania dźwigu, pod warunkiem że nie oznacza to modyfikowania dźwigu w sposób nieokreślony w niniejszej dyrektywie.

5. W szczególności na targach handlowych, wystawach lub pokazach Państwa Członkowskie nie mogą zapobiegać pokazywaniu dźwigów lub części zabezpieczających, które nie odpowiadają będącym w mocy przepisom wspólnotowym, pod warunkiem że widoczne oznaczenia jasno wskażą, że takie dźwigi lub części zabezpieczające nie są zgodne z wymogami i nie nadają się do sprzedaży do chwili ich doprowadzenia do zgodności przez instalatora dźwigu, producenta części zabezpieczających lub ich upoważnionego przedstawiciela prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty. Podczas pokazów należy podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa celem zapewnienia bezpieczeństwa osób.

Artykuł 3

Dźwigi objęte niniejszą dyrektywą muszą spełniać zasadnicze wymogi zdrowia i bezpieczeństwa wymienione w załączniku I.

Części zabezpieczające objęte niniejszą dyrektywą muszą spełniać zasadnicze wymogi zdrowia i bezpieczeństwa wymienione w załączniku I lub umożliwiać dźwigom, w których są zainstalowane, spełnienie wspomnianych wymogów zasadniczych.

▼B

Artykuł 4

1. Państwa Członkowskie nie mogą zabronić, ograniczyć lub utrudniać wprowadzania do obrotu lub oddania do użytku na swoim terytorium dźwigów i/lub części zabezpieczających, które są zgodne z niniejszą dyrektywą.

2. Państwa Członkowskie nie mogą zabronić, ograniczać lub utrudniać wprowadzania do obrotu części, które na podstawie deklaracji producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty, są przeznaczone do wykorzystania jako część dźwigu objętego niniejszą dyrektywą.

Artykuł 5

1. Państwa Członkowskie uznają dźwigi i części zabezpieczające noszące oznakowanie CE i posiadające deklarację zgodności WE, określoną w załączniku II, za spełniające wszystkie przepisy niniejszej dyrektywy, włącznie z procedurami oceny zgodności ustanowionymi w rozdziale II.

Przy braku norm zharmonizowanych Państwa Członkowskie podejmą wszelkie kroki, które uważają za konieczne, aby zwrócić uwagę stron zainteresowanych na istniejące krajowe normy i specyfikacje techniczne uważane za ważne lub mające znaczenie dla właściwego spełnienia zasadniczych wymogów zdrowia i bezpieczeństwa z załącznika I.

2. Tam, gdzie norma krajowa będąca transpozycją normy zharmonizowanej, do której odniesienie opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich*, obejmuje jeden lub więcej podstawowych wymogów zdrowia i bezpieczeństwa, to:

— dla dźwigów wyprodukowanych zgodnie z tą normą zakłada się spełnienie odpowiednich wymogów zasadniczych

lub

— dla części zabezpieczających wytworzonych zgodnie z tą normą zakłada się, że umożliwiają dźwigowi, w którym są poprawnie zamontowane, spełnienie odpowiednich wymogów zasadniczych.

Państwa Członkowskie opublikują odniesienia do norm krajowych będących transpozycjami norm zharmonizowanych.

3. Państwa Członkowskie zapewnią podjęcie właściwych środków, aby umożliwić obu stronom przemysłu wpływ na proces przygotowania i monitorowania norm zharmonizowanych na poziomie krajowym.

Artykuł 6

▼M3

_____

▼B

2. Komisja może przyjąć wszystkie właściwe środki w celu zapewnienia jednolitości praktycznego zastosowania niniejszej dyrektywy, zgodnie z procedurą przewidzianą w ust. 3.

▼M1

3. Komisję wspomaga stały komitet (zwany dalej „Komitetem”).

W przypadku odwołania się do tego ustępu, stosuje się art. 3 i 7 decyzji 1999/468/WE, [1] uwzględniając przepisy jej art. 8.

Komitet uchwala swój regulamin wewnętrzny.

▼B

4. Ponadto Stały Komitet może zbadać każdą wątpliwość dotyczącą stosowania niniejszej dyrektywy, a przedstawioną przez jego przewodniczącego z jego inicjatywy lub na wniosek Państwa Członkowskiego.

Artykuł 7

1. Jeśli Państwo Członkowskie stwierdza, że dźwigi lub części zabezpieczające noszące oznakowanie CE i użytkowane zgodnie z przeznaczeniem mogą zagrozić bezpieczeństwu osób oraz, gdzie właściwe, mienia, Państwo to podejmuje właściwe środki, aby wycofać je z obrotu, zabronić wprowadzania do obrotu lub do użytku bądź też ograniczyć ich swobodny przepływ.

Państwo Członkowskie niezwłocznie powiadamia Komisję o każdym takim środku, wskazując powody swojej decyzji, w szczególności to, czy niezgodność jest wynikiem:

a) niespełnienia zasadniczych wymogów określonych w art. 3;

b) niewłaściwego stosowania norm określonych w art. 5 ust. 2;

c) wad samych norm określonych w art. 5 ust. 2.

2. Komisja przystąpi do konsultacji z zainteresowanymi stronami tak szybko, jak to tylko możliwe. Jeśli po takich konsultacjach Komisja stwierdzi, że:

— kroki są uzasadnione – informuje natychmiast Państwo Członkowskie, od którego wyszła inicjatywa oraz pozostałe Państwa Członkowskie; gdy decyzja określona w ust. 1 jest spowodowana wadami norm, Komisja po konsultacjach z zainteresowanymi stronami, przedstawi sprawę Komitetowi określonemu w art. 6 ust. 1, jeśli Państwo Członkowskie, które podjęło decyzję, zamierza ją podtrzymać, oraz spowoduje wszczęcie procedury określonej w art. 6 ust. 1,

— kroki są nieuzasadnione – natychmiast poinformuje o tym Państwo Członkowskie, które podjęło inicjatywę oraz instalatora dźwigu, producenta części zabezpieczających lub ich upoważnionego przedstawiciela prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty.

3. Gdy dźwig lub część zabezpieczająca niezgodne z wymogami noszą oznakowanie CE, właściwe Państwo Członkowskie podejmie właściwe działania przeciwko temu, kto umieścił to oznakowanie i powiadomi o tym Komisję oraz pozostałe Państwa Członkowskie.

[1] Decyzja Rady 1999/468/WE z dnia 28 czerwca 1999 r. ustanawiająca warunki wykonywania uprawnień wykonawczych przyznanych Komisji (Dz.U. L 184 z 17.7.1999, str. 23).

▼B

4. Komisja zapewni, aby Państwa Członkowskie były informowane o postępach i wynikach tej procedury.

ROZDZIAŁ II

Procedura oceny zgodności

Artykuł 8

1. Przed wprowadzeniem do obrotu części zabezpieczających wymienionych w załączniku IV producent części zabezpieczających lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi:

a) i) poddać wzorzec części zabezpieczającej badaniu typu WE zgodnie z załącznikiem V i kontroli produkcji ze strony jednostki notyfikowanej zgodnie z załącznikiem XI; lub

ii) poddać wzorzec części zabezpieczającej badaniu typu WE zgodnie z załącznikiem V i uruchomić system zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem VIII; lub

iii) stosować pełny system zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem IX;

b) umieszczać oznakowanie CE na każdej części zabezpieczającej i sporządzać deklarację zgodności zawierającą informacje wymienione w załączniku II, uwzględniając dane wyszczególnione w zastosowanym załączniku (załącznik VIII, IX lub XI, odpowiednio);

c) przechowywać kopię deklaracji zgodności przez 10 lat od daty zakończenia produkcji części zabezpieczającej.

2. Przed wprowadzeniem do obrotu dźwig musi być poddany jednej z następujących procedur:

i) jeśli został zaprojektowany zgodnie z dźwigiem, który przeszedł badanie typu WE, jak określono w załączniku V, zostanie wykonany, zainstalowany i zbadany z zastosowaniem:

— kontroli końcowej określonej w załączniku VI, lub

— systemu zapewnienia jakości określonego w załączniku XII, lub

— systemu zapewnienia jakości określonego w załączniku XIV.

Procedury zarówno na etapach projektowania i wykonania, jak i instalacji oraz testów, mogą być przeprowadzone na tym samym dźwigu.

ii) lub, jeśli dźwig został zaprojektowany według wzorca dźwigu, który przeszedł badanie typu WE zgodnie z załącznikiem V, dźwig ten zostanie wykonany, zainstalowany i zbadany z zastosowaniem:

— kontroli końcowej określonej w załączniku VI, lub

— systemu zapewnienia jakości określonego w załączniku XII, lub

— systemu zapewnienia jakości określonego w załączniku XIV;

▼B

iii) lub, jeśli dźwig został zaprojektowany zgodnie z dźwigiem, dla którego zastosowano system zapewnienia jakości w zastosowaniu załącznika XIII, uzupełniony badaniem projektu, jeżeli ten ostatni nie jest całkowicie zgodny z normami zharmonizowanymi, dźwig ten zostanie wykonany, zainstalowany i zbadany z zastosowaniem dodatkowo:

— kontroli końcowej określonej w załączniku VI, lub

— systemu zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem XII, lub

— systemu zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem XIV;

iv) lub po przejściu procedury weryfikacji jednostkowej określonej w załączniku X, przez jednostkę notyfikowaną,

v) lub podlega systemowi zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem XIII, uzupełnionemu badaniem projektu, jeżeli ten ostatni nie jest całkowicie zgodny z normami zharmonizowanymi.

W przypadkach opisanych powyżej w i), ii), iii) osoba odpowiedzialna za projekt dostarcza osobie odpowiedzialnej za wykonanie, montaż i testy, wszystkie konieczne dokumenty i informacje, aby ta ostatnia mogła działać całkowicie bezpiecznie.

3. We wszystkich przypadkach określonych w ust. 2:

— instalator umieszcza oznakowanie CE na dźwigu i sporządza deklarację zgodności, zawierającą informację wymienioną w załączniku II, uwzględniając dane wyszczególnione w zastosowanym załączniku (załącznik VI, X, XII, XIII lub XIV, w odpowiednim przypadku),

— instalator dźwigu musi zachować kopię deklaracji zgodności przez 10 lat od wprowadzenia dźwigu do obrotu,

— Komisja, Państwa Członkowskie i inne jednostki notyfikowane mogą, na wniosek, uzyskać od instalatora kopię deklaracji zgodności i sprawozdania z testów przeprowadzonych podczas kontroli końcowej.

4. a) Gdy dźwigi lub części zabezpieczające podlegają dyrektywom dotyczącym innych aspektów, które także przewidują umieszczenie oznakowania CE, wskazuje ono, że dźwig lub część zabezpieczająca są uznane za spełniające przepisy także tych innych dyrektyw.

b) Jednakże gdy jedna lub więcej z tych dyrektyw zezwala producentowi w okresie przejściowym na wybór rozwiązań, które może zastosować, oznakowanie CE będzie wskazywać na zgodność jedynie z dyrektywami zastosowanymi przez instalatora dźwigu lub producenta części zabezpieczających. W tym przypadku dane szczegółowe zastosowanej dyrektywy według publikacji w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich* powinny być podane w dokumentach, uwagach lub instrukcjach wymaganych przez te dyrektywy i towarzyszących dźwigowi lub części zabezpieczającej.

▼B

5. Gdy ani instalator dźwigu, ani producent części zabezpieczającej, ani ich upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty nie zastosował się do wymogów poprzednich ustępów, wymogi te przenosi się na tego, kto wprowadza dźwig lub część zabezpieczającą do obrotu we Wspólnocie. Te same wymagania odnoszą się do każdego, kto wytwarza dźwig lub część zabezpieczającą na własne potrzeby.

Artykuł 9

1. Państwa Członkowskie notyfikują Komisji i innym Państwom Członkowskim jednostki, które wyznaczyły do przeprowadzenia postępowania określonego w art. 8, łącznie z zadaniami szczególnymi i procedurami badawczymi, do których przeprowadzenia jednostki te zostały wyznaczone oraz numerami identyfikacyjnymi nadanymi im uprzednio przez Komisję.

Komisja publikuje do celów informacyjnych w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich* listę jednostek notyfikowanych i ich numery identyfikacyjne oraz zadania, do których wykonania zostały wyznaczone. Komisja zapewni aktualizację tej listy.

2. Państwa Członkowskie zastosują do oceny zgłoszonych jednostek kryteria ustanowione w załączniku VII. W stosunku do jednostek spełniających kryteria oceny ustanowione w odpowiednich normach zharmonizowanych zakłada się spełnienie kryteriów ustalonych w załączniku VII.

3. Państwo Członkowskie, które notyfikowało jednostkę, musi wycofać jej notyfikację, kiedy stwierdzi, że nie spełnia on już kryteriów ustalonych w załączniku VII. Niezwłocznie powiadamia ono o tym Komisję oraz pozostałe Państwa Członkowskie.

ROZDZIAŁ III

Oznakowanie CE

Artykuł 10

1. Oznakowanie CE zawiera litery CE; załącznik III podaje wzór znaku, który należy stosować.

2. Oznakowanie CE umieszcza się na każdej kabinie dźwigu w sposób wyraźny i widoczny, zgodnie z sekcją 5 załącznika I, oraz na każdej części zabezpieczającej wymienionej w załączniku IV lub, jeżeli to niemożliwe, na etykiecie trwale przymocowanej do części zabezpieczającej.

3. Umieszczanie na dźwigach lub częściach zabezpieczających oznaczeń, które mogłyby wprowadzić w błąd strony trzecie co do znaczenia i formy oznakowania CE, jest zabronione. Każde inne oznaczenie może być umieszczane na dźwigach i częściach zabezpieczających pod warunkiem że widoczność i czytelność oznakowania CE nie zostanie w ten sposób ograniczona.

▼B

4. Bez uszczerbku dla przepisów art. 7:

a) jeżeli Państwo Członkowskie uzna, że oznakowanie CE zostało umieszczone nieprawidłowo, to instalator dźwigu, producent części zabezpieczającej lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty jest zobligowany do dostosowania produktu do warunków, jakie nakłada oznakowanie CE i do zaprzestania naruszania wymogów, zgodnie z warunkami określonymi przez Państwo Członkowskie.

b) jeśli niezgodność istniałaby nadal, Państwo Członkowskie podejmuje właściwe środki dla ograniczenia lub zakazu wprowadzania do obrotu kwestionowanej części zabezpieczającej lub zapewnia, że będzie ona wycofana z obrotu lub zakazuje używania dźwigu oraz poinformuje inne Państwa Członkowskie zgodnie z procedurami ustanowionymi w art. 7 ust. 4.

ROZDZIAŁ IV

Przepisy końcowe

Artykuł 11

Każda decyzja podjęta na mocy niniejszej dyrektywy, która ogranicza:

— wprowadzenie do obrotu i/lub oddanie do użytku i/lub używanie dźwigu,

— wprowadzenie do obrotu i/lub oddanie do użytku części zabezpieczającej,

musi podawać dokładne podstawy, na których ją oparto. Decyzję taką możliwie najszybciej podaje się do wiadomości zainteresowanych stron, z jednoczesnym powiadomieniem ich o prawnych środkach odwoławczych przysługujących im na mocy przepisów prawnych obowiązujących w danym Państwie Członkowskim oraz o terminach, jakie obowiązują przy korzystaniu z tych środków.

Artykuł 12

Komisja podejmuje niezbędne kroki w celu zapewnienia uzyskiwania informacji o wszystkich istotnych decyzjach odnoszących się do wdrażania niniejszej dyrektywy.

Artykuł 13

Dyrektywa 84/528/EWG i dyrektywa 84/529/EWG tracą moc z dniem 1 lipca 1999 r.

Artykuł 14

W odniesieniu do aspektów dotyczących instalowania dźwigów niniejsza dyrektywa jest dyrektywą w rozumieniu art. 2 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG.

▼B

Artykuł 15

1. Państwa Członkowskie przyjmą i opublikują przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne niezbędne do wykonania niniejszej dyrektywy do dnia 1 stycznia 1997 r. Niezwłocznie powiadomią o tym Komisję.

Przepisy przyjęte przez Państwa Członkowskie zawierają odniesienie do niniejszej dyrektywy lub odniesienie takie towarzyszy ich urzędowej publikacji. Metody dokonywania takiego odniesienia określane są przez Państwa Członkowskie.

Państwa Członkowskie zastosują te środki z mocą od dnia 1 lipca 1997 r.

2. Do dnia 30 czerwca 1999 r. Państwa Członkowskie dopuszczą:

— wprowadzanie do obrotu i użytkowanie dźwigów,

— wprowadzanie do obrotu i użytkowanie części zabezpieczających,

które podlegają przepisom obowiązującym na ich terytorium w dniu przyjęcia niniejszej dyrektywy.

3. Państwa Członkowskie przekażą Komisji teksty podstawowych przepisów prawa krajowego przyjętych w dziedzinach objętych niniejszą dyrektywą.

Artykuł 16

Nie później niż do dnia 30 czerwca 2002 r. Komisja, po konsultacjach z Komitetem, określonym w art. 6 ust. 3, i na bazie sprawozdań dostarczonych przez Państwa Członkowskie, zbada funkcjonowanie procedur ustanowionych w niniejszej dyrektywie oraz, jeżeli to konieczne, przedłoży wnioski dokonania właściwych zmian.

Artykuł 17

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do Państw Członkowskich.

▼B

ZAŁĄCZNIK I

ZASADNICZE WYMOGI W ZAKRESIE ZDROWIA I BEZPIECZEŃSTWA ODNOSZĄCE SIĘ DO PROJEKTOWANIA I KONSTRUKCJI DŹWIGÓW ORAZ CZĘŚCI ZABEZPIECZAJĄCYCH

UWAGI WSTĘPNE

1. Zobowiązania nałożone przez zasadnicze wymogi zdrowia i bezpieczeństwa mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dźwig lub część zabezpieczająca, używane zgodnie z przeznaczeniem określonym przez instalatora dźwigu lub producenta części zabezpieczającej, podlegają określonemu zagrożeniu.

2. Zasadnicze wymogi zdrowia i bezpieczeństwa zawarte w niniejszej dyrektywie są wiążące. Jednakże przy obecnym stanie techniki cele, jakie stawiają, mogą nie być osiągalne. W takich przypadkach dźwig lub części zabezpieczające powinny być w najwyższym możliwym stopniu tak zaprojektowane i wykonane, aby zbliżały się do tych celów.

3. Producent części zabezpieczających i instalator dźwigu zobowiązani są do oceny zagrożeń, którym mogą podlegać ich produkty; muszą oni zatem projektować i konstruować je, biorąc tę ocenę pod uwagę.

4. Zgodnie z art. 14 zasadnicze wymogi ustanowione w dyrektywie 89/106/EWG, niezawarte w niniejszej dyrektywie, odnoszą się do dźwigów.

1. PRZEPISY OGÓLNE

1.1. **Stosowanie dyrektywy 89/392/EWG, zmienionej dyrektywami 91/368/EWG, 93/44/EWG i 93/68/EWG.**

Jeżeli istnieje określone zagrożenie nieopisane w niniejszym załączniku, zastosowanie mają zasadnicze wymogi zdrowia i bezpieczeństwa zawarte w załączniku I do dyrektywy 89/392/EWG. Zasadnicze wymogi ppkt 1.1.2 załącznika I do dyrektywy 89/392/EWG muszą być stosowane w każdym przypadku.

▼M2

1.2 **Podstawa ładunkowa**

Podstawą ładunkową w każdym dźwigu musi być kabina. Kabina ta musi być zaprojektowana i wykonana tak, aby zapewnić przestrzeń oraz wytrzymałość odpowiadającą dopuszczalnej liczbie osób i udźwigowi ustalonemu przez instalatora dźwigu.

W przypadku gdy dźwig jest przeznaczony do transportu osób i tam, gdzie jego wymiary na to pozwalają, kabina musi być zaprojektowana i wykonana w taki sposób, aby jej konstrukcja nie uniemożliwiała ani nie utrudniała osobom niepełnosprawnym dostępu do niej i użytkowania jej oraz aby umożliwić wszelkie odpowiednie przystosowanie kabiny w celu ułatwienia tym osobom korzystania z niej.

▼B

1.3. **Sposoby zawieszenia i sposoby podparcia**

Sposoby zawieszenia i sposoby podparcia kabiny, jej połączenia i elementy mocujące muszą być tak dobrane i zaprojektowane, aby zapewnić odpowiedni ogólny poziom bezpieczeństwa i zminimalizować ryzyko spadku kabiny, uwzględniając warunki użytkowania, użyte materiały i warunki produkcji.

Przy zastosowaniu lin lub łańcuchów do zawieszenia kabiny muszą istnieć co najmniej dwie niezależne liny lub łańcuchy, każda(-y) z własnym systemem zamocowania. Takie liny i łańcuchy nie mogą być łączone ani splatane, z wyjątkiem przypadków, gdy jest to konieczne dla zamocowania lub uformowania pętli.

1.4. **Kontrola obciążenia (również nadmiernej prędkości)**

1.4.1. Dźwigi muszą być tak zaprojektowane, skonstruowane i zainstalowane, aby niemożliwe było ich normalne uruchomienie, jeżeli udźwig nominalny jest przekroczony.

1.4.2. Dźwigi muszą być wyposażone w ograniczniki prędkości.

Wymogi te nie obowiązują dźwigów, w których konstrukcja układu napędowego uniemożliwia osiągnięcie nadmiernej prędkości.

1.4.3. Dźwigi szybkobieżne muszą być wyposażone w urządzenia do kontrolowania prędkości i ograniczania prędkości.

1.4.4. Dźwigi z napędem ciernym muszą być tak skonstruowane, aby zapewnić stabilność lin nośnych na kole ciernym i kołach linowych.

1.5. **Zespół napędowy**

1.5.1. Wszystkie dźwigi osobowe muszą posiadać indywidualne zespoły napędowe. Wymagania te nie dotyczą dźwigów, w których przeciwwaga zastąpiona jest drugą kabiną.

1.5.2. Instalator dźwigu musi zapewnić, aby dostęp do zespołu napędowego i urządzeń towarzyszących, z wyjątkiem przypadków konserwacji i awarii, nie był możliwy.

1.6. **Urządzenia do sterowania dźwigiem**

1.6.1. Urządzenia do sterowania dźwigów przeznaczonych do korzystania przez osoby niepełnosprawne muszą być w odpowiedni sposób zaprojektowane i umiejscowione.

1.6.2. Funkcja urządzeń sterujących musi być wyraźnie określona.

1.6.3. Obwody sterowania wezwaniami dla grupy dźwigów mogą być wspólne lub połączone wzajemnie.

1.6.4. Wyposażenie elektryczne musi być tak zamontowane i połączone, aby:

— nie było możliwości pomylenia z obwodami, które nie mają bezpośredniego połączenia z dźwigiem,

— zasilanie w energię mogło być odłączane pod obciążeniem,

— ruch dźwigu był uzależniony od elektrycznych urządzeń zabezpieczających znajdujących się w odrębnym elektrycznym obwodzie bezpieczeństwa,

— defekt instalacji elektrycznej nie prowadził do niebezpiecznych sytuacji.

▼B

2. ZAGROŻENIA DLA OSÓB POZA KABINĄ

2.1. Dźwig musi być tak zaprojektowany i skonstruowany, aby przestrzeń, w której porusza się kabina, nie była dostępna, z wyjątkiem prac konserwatorskich i awarii. Przed wejściem osoby do tej przestrzeni normalna praca dźwigu musi być uniemożliwiona.

2.2. Dźwig musi być zaprojektowany i skonstruowany tak, aby zapobiegać ryzyku zgniecenia, gdy kabina znajduje się w jednej z pozycji ekstremalnych.

Cel ten zostaje osiągnięty poprzez zapewnienie wolnej przestrzeni lub schronu poza obrębem położeń ekstremalnych.

Jednakże w szczególnych przypadkach, aby umożliwić Państwom Członkowskim wydawanie uprzedniej zgody, szczególnie dla budynków już istniejących, tam, gdzie takie rozwiązanie nie jest możliwe, mogą być przedsięwzięte inne właściwe środki dla uniknięcia omawianego zagrożenia.

2.3. Podesty przy wejściu i wyjściu z kabiny muszą być wyposażone w drzwi przystankowe o odpowiedniej odporności mechanicznej dla przewidywanych warunków użytkowania.

Urządzenie ryglujące przy normalnej pracy dźwigu musi zapobiegać:

— celowemu lub przypadkowemu uruchomieniu kabiny, jeśli wszystkie drzwi nie są zamknięte i zaryglowane,

— otwarciu drzwi przystankowych w czasie ruchu kabiny znajdującej się poza określoną strefą przystankową.

Jednakże w określonych strefach przy otwartych drzwiach muszą być dozwolone wszelkie ruchy korekcji dojazdu, pod warunkiem kontrolowania prędkości poziomowania.

3. ZAGROŻENIA DLA OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W KABINIE

3.1. Kabiny dźwigowe muszą być całkowicie zabudowane ścianami o pełnej wysokości, włącznie z dopasowaną podłogą i sufitem, z wyjątkiem otworów wentylacyjnych, oraz pełnościennymi drzwiami. Drzwi kabinowe muszą być tak skonstruowane i zainstalowane, aby kabina nie mogła się poruszać, jeśli drzwi nie są zamknięte, z wyjątkiem sytuacji określonej w ppkt 2.3 akapit trzeci, dotyczącej ruchu przy korekcji dojazdu, oraz aby kabina zatrzymywała się, jeśli drzwi zostaną otwarte.

Tam, gdzie istnieje ryzyko wypadnięcia z kabiny do szybu lub szyb nie istnieje, drzwi kabiny muszą pozostawać zamknięte i zazębione, gdy kabina zatrzyma się między przystankami.

3.2. Na wypadek odcięcia zasilania lub awarii którejś z części składowych, dźwig musi być wyposażony w urządzenia zapobiegające swobodnemu spadkowi lub niekontrolowanemu ruchowi kabiny w górę.

Urządzenie zapobiegające swobodnemu spadkowi musi być niezależne od zawieszenia kabiny.

Urządzenie to musi być w stanie zatrzymać kabinę obciążoną udźwigiem nominalnym przy maksymalnej prędkości przewidzianej przez instalatora dźwigu. Zatrzymanie spowodowane przez to urządzenie nie może wywoływać opóźnienia szkodliwego dla użytkowników kabiny, bez względu na warunki obciążenia.

▼B

3.3. Zderzaki muszą być zainstalowane między dnem szybu a spodem kabiny.

W tym przypadku wolna przestrzeń, określona w ppkt 2.2, musi być mierzona przy całkowicie ściśniętych zderzakach.

Wymogi te nie dotyczą dźwigów, w których kabina nie może się znaleźć w wolnej przestrzeni, określonej w ppkt 2.2, ze względu na konstrukcję systemu napędzającego.

3.4. Dźwigi muszą być tak zaprojektowane i skonstruowane, aby uruchomienie ich było niemożliwe, jeżeli urządzenia, określone w ppkt 3.2, nie są gotowe do działania.

4. INNE ZAGROŻENIA

4.1. Drzwi przystankowe i/lub drzwi kabiny, jeżeli są napędzane, muszą być wyposażone w urządzenie zapobiegające zgnieceniu podczas ruchu.

4.2. Drzwi przystankowe, jeżeli są uwzględnione w ochronie przeciwpożarowej budynku, włącznie z tymi, które mają części szklane, muszą być ognioodporne w kategoriach zachowania postaci i swoich własności w odniesieniu do izolacji (ognioszczelność) oraz przewodzenia ciepła (promieniowanie termiczne).

4.3. Przeciwwagi muszą być tak zainstalowane, aby uniknąć ryzyka zderzenia z kabiną lub spadku na kabinę.

4.4. Dźwigi muszą być wyposażone w środki umożliwiające uwolnienie i ewakuację ludzi uwięzionych w kabinie.

4.5. Kabiny muszą być wyposażone w środki dwustronnej łączności, umożliwiające stały kontakt ze służbami ratowniczymi.

4.6. Dźwigi muszą być tak zaprojektowane i wykonane, aby w przypadku wzrostu temperatury zespołu napędowego ponad maksimum ustalone przez instalatora dźwigu mogły zakończyć rozpoczętą jazdę, ale nie realizowały nowych poleceń.

4.7 Kabiny muszą być tak zaprojektowane i skonstruowane, aby zapewnić wystarczającą wentylację dla pasażerów nawet w przypadku przedłużającego się postoju.

4.8. Kabina musi być odpowiednio oświetlona, jeśli jest używana lub drzwi są otwarte; musi również posiadać oświetlenie awaryjne.

4.9. Środki łączności określone w ppkt 4.5 i oświetlenie awaryjne określone w sekcji 4.8 muszą być tak skonstruowane i wykonane, aby funkcjonowały nawet bez normalnego zasilania. Ich czas działania musi być wystarczająco długi, aby umożliwić normalne czynności procedury ratowniczej.

4.10. Obwody sterowe dźwigów, które mogą być użyte w przypadku pożaru, muszą być zaprojektowane i zbudowane tak, aby można było zapobiegać zatrzymywaniu się dźwigu na określonych poziomach i dać pierwszeństwo sterowania dźwigiem ekipom ratowniczym.

▼B

5. NAPISY

5.1. Oprócz podania szczegółów wymaganych na podstawie ppkt 1.7.3 załącznika I do dyrektywy 89/392/EWG każda kabina musi posiadać łatwo widoczną tabliczkę podającą udźwig nominalny w kilogramach i maksymalną liczbę przewożonych pasażerów.

5.2. Jeżeli dźwig jest zaprojektowany tak, aby ludzie uwięzieni w kabinie mogli wydostać się bez pomocy z zewnątrz, w kabinie muszą znajdować się odpowiednio zrozumiałe i widoczne instrukcje.

6. INSTRUKCJE OBSŁUGI

6.1. Do części zabezpieczających określonych w załączniku IV musi być dołączona instrukcja obsługi sporządzona w języku urzędowym Państwa Członkowskiego instalatora dźwigu lub w innym języku Wspólnoty zaakceptowanym przez instalatora tak, aby:

— montaż,

— połączenia,

— regulacja i

— konserwacja,

mogły być przeprowadzone skutecznie i bezpiecznie.

6.2. Do każdego dźwigu musi być dołączona dokumentacja sporządzona w oficjalnym(-ch) języku(-ach) Wspólnoty, który(-e) może(-gą) być określony(-e) zgodnie z Traktatem przez Państwo Członkowskie, w którym dźwig jest zainstalowany. Dokumentacja musi zawierać co najmniej:

— instrukcję obsługi, zawierającą rysunki i schematy konieczne do normalnego użytkowania i odnoszące się do konserwacji, kontroli, napraw, przeglądów okresowych i działań ratunkowych określonych w ppkt 4.4,

— książkę dźwigu, w której mogą być odnotowane naprawy oraz, w odpowiednich przypadkach, przeglądy okresowe.

▼B

ZAŁĄCZNIK II

A. **Treść deklaracji zgodności WE dla części zabezpieczających** (1)

Deklaracja zgodności WE musi zawierać następujące informacje:

— nazwę i adres producenta części zabezpieczających (2),

— gdzie to stosowne, nazwę i adres jego upoważnionego przedstawiciela prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty (14),

— opis części zabezpieczającej, oznakowanie typu lub serii oraz numer seryjny (jeśli istnieje),

— działanie zabezpieczające części zabezpieczającej, jeśli nie wynika z opisu,

— rok produkcji części zabezpieczającej,

— wszystkie odnośne przepisy, które część zabezpieczająca spełnia,

— gdzie to stosowne, odniesienie do zastosowanych norm zharmonizowanych,

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła badanie typu WE zgodnie z art. 8 ust. 1 lit. a) i) i ii),

— gdzie to stosowne, dane świadectwa badania typu WE wydanego przez tę jednostkę notyfikowaną,

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła kontrolę produkcji zgodnie z art. 8 ust. 1 lit. a) ii),

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która sprawdziła system zapewnienia jakości, wdrożony przez wytwórcę zgodnie z art. 8 ust. 1 lit. a) iii),

— identyfikację sygnatariusza umocowanego do działania w imieniu producenta części zabezpieczających lub jego upoważnionego przedstawiciela prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty.

B. **Treść deklaracji zgodności WE dla dźwigów zainstalowanych** (3)

Deklaracja zgodności WE powinna zawierać następujące informacje:

— nazwę i adres instalatora dźwigu (4),

— opis dźwigu, oznaczenie typu lub serii, numer seryjny i miejsce zainstalowania dźwigu,

— rok montażu dźwigu,

— wszystkie odnośne wymogi, które spełnia dźwig,

— gdzie to stosowne, odniesienie do zastosowanych norm zharmonizowanych,

(1) Deklaracja musi być sporządzona w tym samym języku, co instrukcja obsługi określona w ppkt 6.1 załącznika I i napisana na maszynie lub pismem drukowanym.
(2) Nazwa firmy i pełny adres; w przypadku upoważnionego przedstawiciela również nazwa firmy i adres producenta części zabezpieczających.
(3) Deklaracja musi być sporządzona w tym samym języku, co instrukcja obsługi określona w ppkt 6.2 załącznika I i napisana na maszynie lub pismem drukowanym.
(4) Nazwa firmy i pełny adres.

▼B

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła badanie typu WE wzorcowego dźwigu zgodnie z art. 8 ust. 2 i) i ii),

— gdzie to stosowne, numer świadectwa badania typu WE,

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła weryfikację dźwigu zgodnie z art. 8 ust. 2 iv),

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła kontrolę końcową zgodnie z art. 8 ust. 2 i), ii) i iii) tiret pierwsze,

— gdzie to stosowne, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która sprawdziła system zapewnienia jakości wdrożony przez instalatora dźwigu zgodnie z art. 8 ust. 2 i), ii), iii), v) tiret drugie i trzecie,

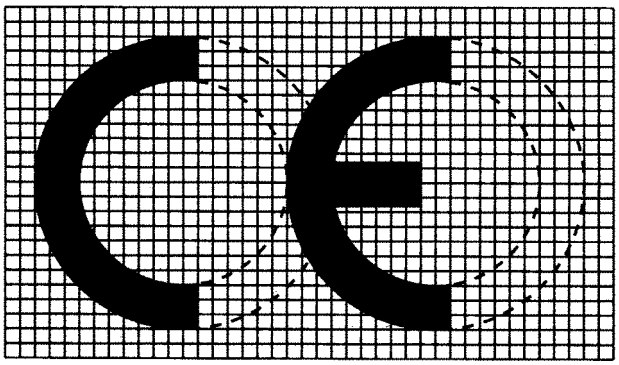
— identyfikację sygnatariusza umocowanego do działania w imieniu instalatora dźwigu.

▼B

ZAŁĄCZNIK III

OZNAKOWANIE ZGODNOŚCI CE

Oznakowanie zgodności CE składa się z liter „CE” o następujących kształtach:



Jeżeli oznakowanie CE jest zmniejszane lub powiększane, powinny być zachowane proporcje podane na powyższym rysunku.

Poszczególne części składowe oznakowania CE muszą mieć ten sam wymiar pionowy, który nie może być mniejszy niż 5 mm. Dopuszcza się odstąpienie od tego wymiaru minimalnego dla części zabezpieczających o małych wymiarach.

Po oznakowaniu CE powinien następować numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła:

— procedury określone w art. 8 ust. 1 lit. a) ii) lub iii),

— procedury określone w art. 8 ust. 2.

▼B

ZAŁĄCZNIK IV

WYKAZ CZĘŚCI ZABEZPIECZAJĄCYCH OKREŚLONYCH W ART. 1 UST. 1 ORAZ ART. 8 UST. 1

1. Urządzenia zamykające drzwi przystankowe.
2. Urządzenia zapobiegające spadkom, określone w ppkt 3.2 załącznika I, które zapobiegają swobodnemu spadkowi kabiny lub jej niekontrolowanemu ruchowi w górę.
3. Ograniczniki prędkości.
4. a) Amortyzatory z akumulacją energii:
   — z charakterystyką nieliniową,
   — lub z tłumieniem ruchu powrotnego.

   b) Amortyzatory rozpraszające energię.
5. Części zabezpieczające w siłownikach hydraulicznych układów napędowych, gdy spełniają one rolę urządzeń zapobiegających spadkom.6.
   Elektryczne części zabezpieczające w postaci przełączników bezpieczeństwa, zawierających elektroniczne części składowe.

▼B

ZAŁĄCZNIK V

BADANIE TYPU WE

(moduł B)

A. **Badanie typu WE dla części zabezpieczających**

1. Badanie typu WE jest procedurą, według której jednostka notyfikowana stwierdza i zaświadcza, że reprezentatywny wzorzec części zabezpieczającej umożliwi dźwigowi, do którego zostanie właściwie zainstalowany, spełnienie odpowiednich wymagań niniejszej dyrektywy.

2. Wniosek o przeprowadzenie badania typu WE musi być wniesiony przez producenta części zabezpieczających lub jego upoważnionego przedstawiciela prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty do wybranej przez niego jednostki notyfikowanej.

   Wniosek musi zawierać:

   — nazwę i adres producenta urządzeń i jego upoważnionego przedstawiciela, jeżeli wniosek jest złożony przez tego ostatniego, oraz miejsce produkcji części zabezpieczającej,

   — pisemną deklarację, że taki sam wniosek nie został wniesiony w innej jednostce notyfikowanej,

   — dokumentację techniczną,

   — reprezentatywny wzór części zabezpieczającej lub szczegóły dotyczące miejsca, gdzie może ono być zbadane. Jednostka notyfikowana może w uzasadnionych przypadkach żądać dostarczenia dalszych wzorów.

3. Dokumentacja techniczna powinna umożliwiać ocenę zgodności i odpowiedniości części zabezpieczającej, tak aby umożliwiało ono spełnienie wymagań niniejszej dyrektywy przez dźwig, w którym jest właściwie zainstalowane.

   W celu dokonania oceny zgodności, dokumentacja techniczna powinna zawierać następujące składniki:

   — ogólny opis części zabezpieczającej wraz z zakresem jego użytkowania (w szczególności wartości dopuszczalne prędkości, obciążenia i mocy) i warunkami (w szczególności środowiska wybuchowe i narażenia na pierwiastki),

   — rysunki konstrukcyjne i wykonawcze,

   — zasadnicze wymaganie(-a) brane pod uwagę i środki podjęte dla jego (ich) spełnienia (np. zharmonizowana norma),

   — wyniki wszystkich badań i obliczeń wykonanych lub zleconych przez producenta,

   — egzemplarz instrukcji montażowej dla części zabezpieczających,

   — kroki podjęte w toku produkcji dla zapewnienia, że seryjnie produkowane części zabezpieczające odpowiadają zbadanej części zabezpieczającej.

4. Jednostka notyfikowana musi:

   — zbadać dokumentację techniczną, aby ocenić jej przydatność dla osiągnięcia pożądanych celów,

   — zbadać, czy część zabezpieczająca jest zgodna z dokumentacją techniczną,

▼B

— przeprowadzić lub zlecić przeprowadzenie odpowiednich badań i prób koniecznych do sprawdzenia, czy rozwiązania przyjęte przez producenta części zabezpieczającej spełniają wymogi niniejszej dyrektywy i pozwalają części zabezpieczającej prawidłowo zainstalowanej w dźwigu na spełnianie swoich funkcji,

5. Jeżeli reprezentatywny wzór części zabezpieczającej jest zgodny z przepisami dyrektywy, które mają do niego zastosowanie, jednostka notyfikowana musi wydać wnioskodawcy świadectwo badania typu WE. Świadectwo musi zawierać nazwę i adres producenta części zabezpieczającej, wyniki prób, warunki ważności świadectwa i dane szczegółowe konieczne do identyfikacji zatwierdzonego typu.

   Komisja, Państwa Członkowskie i inne jednostki notyfikowane mogą uzyskać kopię świadectwa oraz, na uzasadniony wniosek, kopię dokumentacji technicznej i sprawozdania z przeprowadzonych badań, obliczeń i prób. Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wydania producentowi świadectwa badania typu WE, to musi on określić szczegółowo podstawy tej odmowy. Należy również przyjąć przepisy określające procedurę odwoławczą.

6. Producent części zabezpieczających lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi informować jednostkę notyfikowaną o wszelkich zmianach, nawet drugorzędnych, które wprowadził lub planuje wprowadzić do zatwierdzonej części zabezpieczającej, włącznie z nowymi rozszerzeniami lub wariantami niewymienionymi w pierwotnej dokumentacji technicznej (patrz pkt 3 tiret pierwsze). Jednostka notyfikowana musi zbadać te zmiany i poinformować wnioskodawcę, czy świadectwo badania typu WE pozostaje ważne ([1]).

7. Każda jednostka notyfikowana musi przekazywać Państwom Członkowskim istotne informacje dotyczące:

   — wydanych świadectw badania typu WE,

   — cofniętych świadectw badania typu WE.

   Każda jednostka notyfikowana musi przekazywać również innym jednostkom notyfikowanym istotne informacje dotyczące świadectw badania typu WE, jakie zostały wycofane.

8. Świadectwo badania typu WE, dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedur badania typu WE muszą być sporządzone w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

9. Producent części zabezpieczającej lub jego upoważniony przedstawiciel muszą przechowywać kopie świadectwa badania typu WE wraz z dokumentacją techniczną i załącznikami przez okres 10 lat od momentu wyprodukowania ostatniej części zabezpieczającej.

   Jeżeli ani producent części zabezpieczającej, ani jego upoważniony przedstawiciel nie prowadzą działalności gospodarczej na terytorium Wspólnoty, obowiązek przechowywania i udostępniania dokumentacji technicznej spoczywa na osobie, która wprowadza część zabezpieczającą do obrotu we Wspólnocie.

([1]) Jeżeli jednostka notyfikowana uzna to za konieczne, może wydać załącznik do istniejącego świadectwa badania typu lub zażądać złożenia nowego wniosku.

▼B

B. **Badanie typu WE dla dźwigów**

1. Badanie typu WE jest procedurą, w której jednostka notyfikowana stwierdza i zaświadcza, że wzór dźwigu lub dźwig, dla którego nie przewiduje się rozszerzeń lub wariantów, spełnia wymagania dyrektywy.

2. Wniosek o badanie typu WE musi być wniesiony przez instalatora dźwigu w wybranej przez niego jednostce notyfikowanej.

   Wniosek musi zawierać:

   — nazwę i adres instalatora dźwigu,

   — pisemną deklarację, że taki sam wniosek nie został wniesiony w innej jednostce notyfikowanej,

   — dokumentację techniczną,

   — szczegóły dotyczące miejsca, w którym wzorzec dźwigu może być zbadany. Wzorzec dźwigu poddany badaniu musi zawierać elementy końcowe i być w stanie obsłużyć przynajmniej trzy poziomy (górny, środkowy i dolny).

3. Dokumentacja techniczna musi umożliwiać ocenę zgodności dźwigu z przepisami dyrektywy oraz zrozumienie konstrukcji i działania dźwigu.

   Z punktu widzenia osiągnięcia celu oceny zgodności, dokumentacja techniczna powinna zawierać:

   — ogólny opis reprezentatywnego wzorca dźwigu. Dokumentacja techniczna powinna jasno wskazywać wszystkie możliwe rozszerzenia w stosunku do badanego reprezentatywnego wzorca dźwigu (patrz art. 1 ust. 4),

   — rysunki konstrukcyjne i wykonawcze,

   — wzięte pod uwagę wymogi zasadnicze oraz środki przyjęte dla ich spełnienia (np. norma zharmonizowana),

   — kopie deklaracji zgodności WE dla części zabezpieczających użytych przy produkcji dźwigu,

   — wyniki wszystkich badań i obliczeń wykonanych lub zleconych przez producenta,

   — egzemplarz instrukcji obsługi dźwigu,

   — kroki podjęte w toku produkcji dla zapewnienia, aby produkowane seryjnie dźwigi odpowiadały przepisom dyrektywy.

4. Jednostka notyfikowana musi:

   — zbadać dokumentację techniczną, aby ocenić jej przydatność do osiągnięcia pożądanych celów,

   — zbadać, czy reprezentatywny wzorzec dźwigu został wyprodukowany zgodnie z dokumentacją techniczną,

   — przeprowadzić lub zlecić przeprowadzenie odpowiednich badań i prób koniecznych dla sprawdzenia, czy rozwiązania przyjęte przez instalatora dźwigu spełniają wymagania niniejszej dyrektywy i umożliwiają spełnienie ich również przez dźwig.

5. Jeżeli wzorzec dźwigu jest zgodny z przepisami dyrektywy mającymi do niego zastosowanie, jednostka notyfikowana musi wydać wnioskodawcy świadectwo badania typu WE. Świadectwo musi zawierać nazwę i adres instalatora dźwigu, wynik badania, warunki ważności świadectwa i dane szczegółowe konieczne do identyfikacji zatwierdzonego typu.

▼B

Komisja, Państwa Członkowskie i inne jednostki notyfikowane mogą uzyskać kopię świadectwa oraz, na uzasadniony wniosek, kopię dokumentacji technicznej oraz sprawozdania z przeprowadzonych badań, obliczeń i prób.

Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wydania świadectwa badania typu WE producentowi, musi ona określić szczegółowo podstawy tej odmowy. Należy opracować przepisy określające procedurę odwoławczą.

6. Instalator dźwigu musi informować jednostkę notyfikowaną o wszelkich zmianach, nawet drugorzędnych, które wprowadził lub planuje wprowadzić do uznanego dźwigu, włącznie z nowymi rozszerzeniami lub wariantami niewymienionymi w dokumentacji technicznej (patrz pkt 3 tiret pierwsze). Jednostka notyfikowana musi zbadać te zmiany i poinformować wnioskodawcę, czy świadectwo badania typu WE pozostaje ważne ([1]).

7. Każda jednostka notyfikowana musi przekazywać Państwom Członkowskim istotne informacje dotyczące:

   — wydanych świadectw badania typu WE,

   — cofniętych świadectw badania typu WE.

   Każda jednostka notyfikowana musi także przekazywać innym jednostkom notyfikowanym istotne informacje dotyczące świadectw badania typu WE, które zostały wycofane.

8. Świadectwo badania typu WE, dokumentacja i korespondencja odnoszące się do procedur badania typu WE muszą być sporządzone w jednym z języków urzędowych Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

9. Instalator dźwigu musi przechowywać kopie świadectwa badania typu WE wraz z dokumentacją techniczną i załącznikami przez okres co najmniej 10 lat od momentu wyprodukowania ostatniego dźwigu zgodnego z reprezentatywnym wzorcem dźwigu.

([1]) Jeżeli jednostka notyfikowana uzna to za konieczne, może wydać załącznik do istniejącego świadectwa badania typu lub zażądać złożenia nowego wniosku.

▼B

ZAŁĄCZNIK VI

KONTROLA KOŃCOWA

1. Kontrola końcowa jest procedurą, według której instalator dźwigu spełniający wymogi pkt 2 zapewnia i oświadcza, że wprowadzony do obrotu dźwig spełnia wymogi dyrektywy. Instalator dźwigu umieszcza oznakowanie „CE” na kabinie każdego dźwigu oraz sporządza deklarację zgodności WE.

2. Instalator dźwigu podejmie wszelkie niezbędne kroki, aby zapewnić, że wprowadzany do obrotu dźwig odpowiada wzorcowi dźwigu opisanemu w świadectwie badania typu WE i spełnia podstawowe wymogi zdrowia i bezpieczeństwa, które mają do niego zastosowanie.

3. Instalator dźwigu przechowuje kopię deklaracji zgodności WE i świadectwo kontroli końcowej określone w pkt 6 przez 10 lat od dnia, kiedy dźwig został wprowadzony do obrotu.

4. Jednostka notyfikowana wybrana przez instalatora dźwigu przeprowadza lub zleca przeprowadzenie kontroli końcowej dźwigu, który ma być wprowadzony do obrotu. Właściwe badania i próby określone przez normę(-y) mającą(-e) zastosowanie określone w art. 5 lub badania równoważne muszą być przeprowadzone w celu zapewnienia zgodności dźwigu z odpowiednimi wymogami dyrektywy.

   Badania i próby te obejmują w szczególności:

   a) sprawdzenie dokumentacji pod względem zgodności dźwigu z reprezentatywnym wzorcem dźwigu zatwierdzonym zgodnie z załącznikiem V.B;

   b) — działanie dźwigu zarówno nieobciążonego, jak i przy obciążeniu maksymalnym, dla zapewnienia prawidłowości instalacji i działania urządzeń zabezpieczających (łączników krańcowych, urządzeń zamykających itp.),

      — działanie dźwigu zarówno nieobciążonego, jak i przy obciążeniu maksymalnym, dla zapewnienia prawidłowości funkcjonowania części zabezpieczających w przypadku braku zasilania,

      — badania statyczne pod obciążeniem równym 1,25 udźwigu nominalnego.

      Udźwig nominalny powinien być taki, jak określony w pkt 5 załącznika I.

   Po tych badaniach jednostka notyfikowana sprawdza, czy nie wystąpiło odkształcenie lub uszkodzenie, które mogłoby osłabić działanie dźwigu.

5. Jednostka notyfikowana musi otrzymać następujące dokumenty:

   — projekt kompletnego dźwigu,

   — projekty i schematy konieczne do kontroli końcowej, w szczególności schematy obwodów sterowych,

   — egzemplarz instrukcji obsługi określonej w ppkt 6.2 załącznika I.

   Jednostka notyfikowana nie może wymagać szczegółowych rysunków lub dokładnych informacji niekoniecznych do sprawdzenia zgodności dźwigu, który ma być wprowadzony do obrotu, z wzorcem dźwigu opisanym w świadectwie badania typu WE.

▼B

6. Jeżeli dźwig jest zgodny z przepisami niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana umieszcza lub zleca umieszczenie swego numeru identyfikacyjnego przylegającego do oznakowania CE zgodnie z załącznikiem III, a także opracowuje świadectwo kontroli końcowej, które wymienia przeprowadzone próby i badania.

   Jednostka notyfikowana wypełnia odpowiednie strony w książce dźwigu określonej w ppkt 6.2 załącznika I.

   Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wydania świadectwa kontroli końcowej, musi ona określić szczegółowo powody odmowy i zalecić środki, dzięki którym akceptacja może być uzyskana. Jeżeli instalator dźwigu występuje ponownie z wnioskiem o kontrolę końcową, musi zwrócić się do tej samej jednostki notyfikowanej.

7. Świadectwo kontroli końcowej, dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedur uznawania muszą być sporządzone w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana, lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

▼B

ZAŁĄCZNIK VII

MINIMALNE KRYTERIA, JAKIE POWINNY ZOSTAĆ WZIĘTE POD UWAGĘ PRZEZ PAŃSTWA CZŁONKOWSKIE PRZY NOTYFIKOWANIU JEDNOSTEK

1. Jednostka, jej dyrektor i personel odpowiedzialny za przeprowadzanie działań weryfikujących nie mogą być projektantami, konstruktorami, dostawcami ani producentami części zabezpieczających, ani instalatorami dźwigów, które kontrolują, ani upoważnionymi przedstawicielami żadnego z nich. Podobnie jednostka, jej dyrektor i personel odpowiedzialny za nadzór systemów zapewnienia jakości, określonych w art. 8 niniejszej dyrektywy, nie mogą być projektantami, konstruktorami, dostawcami ani producentami części zabezpieczających, ani instalatorami dźwigów, które kontrolują, ani upoważnionymi przedstawicielami żadnego z nich. Nie mogą oni zostać włączeni ani bezpośrednio, ani jako upoważnieni przedstawiciele w projektowanie, konstruowanie, sprzedaż lub konserwację części zabezpieczających, ani też instalację dźwigów. Nie wyklucza to wymiany informacji technicznej między producentem części zabezpieczających lub instalatorem dźwigu a jednostką notyfikowaną.

2. Jednostka i jej personel muszą przeprowadzać inspekcje i działania nadzorujące z najwyższą sumiennością i kompetencją techniczną i nie mogą ulegać naciskom lub wpływom, szczególnie finansowym, które mogłyby wpływać na ich sądy lub wyniki inspekcji, szczególnie ze strony osób lub grup osób zainteresowanych wynikami inspekcji lub nadzoru.

3. Jednostka musi mieć do dyspozycji niezbędny personel i posiadać konieczne wyposażenie potrzebne do właściwego realizowania zadań technicznych i administracyjnych, związanych z kontrolą lub nadzorem; musi on mieć również dostęp do urządzeń wymaganych przy weryfikacjach specjalnych.

4. Personel odpowiedzialny za inspekcje musi mieć:

   — gruntowne przeszkolenie techniczne i zawodowe,

   — dostateczną wiedzę odnośnie do wymogów dla przeprowadzanych badań i doświadczenie w zakresie takich badań,

   — umiejętność sporządzania świadectw, zapisów i sprawozdań w celu uwierzytelnienia przeprowadzanych badań.

5. Bezstronność personelu kontrolującego musi być zagwarantowana. Jego wynagrodzenie nie może zależeć od ilości przeprowadzonych badań ani od ich wyników.

6. Jednostka musi być ubezpieczona od odpowiedzialności cywilnej, o ile jego odpowiedzialność nie została przejęta przez Państwo zgodnie z prawem krajowym lub gdy samo Państwo Członkowskie jest bezpośrednio odpowiedzialne za badania.

7. Na mocy przepisów niniejszej dyrektywy lub jakichkolwiek przepisów prawa krajowego ustanowionych w celu jej wykonania pracownicy jednostki muszą przestrzegać zasad tajemnicy zawodowej w odniesieniu do wszystkich informacji uzyskanych w trakcie wykonywania zadań (z wyjątkiem właściwych organów administracyjnych państwa, w którym prowadzi ona działalność).

▼B

ZAŁĄCZNIK VIII

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI WYROBU

(moduł E)

1. Zapewnienie jakości wyrobu jest procedurą, według której producent części zabezpieczającej spełniający wymagania pkt 2 zapewnia i oświadcza, że części zabezpieczające są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i spełniają wymogi dyrektywy odnoszące się do nich oraz zapewnia i oświadcza, że część zabezpieczająca pozwala dźwigowi, w którym jest prawidłowo zainstalowane, spełnić wymagania niniejszej dyrektywy.

Producent części zabezpieczającej lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi umieścić oznakowanie CE na każdej części zabezpieczającej i sporządzić deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE musi towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór zgodnie z wymogami pkt 4.

2. Producent musi stosować zatwierdzony system zapewnienia jakości do kontroli końcowej części zabezpieczającej i badań określonych w pkt 3 i poddać go nadzorowi określonemu w pkt 4.

3. **System zapewnienia jakości**

3.1. Producent części zabezpieczającej musi złożyć wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości dla danych części zabezpieczających w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek musi zawierać:

— wszystkie istotne informacje dotyczące rozpatrywanych części zabezpieczających,

— dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,

— dokumentację techniczną zatwierdzonych części zabezpieczających i kopię świadectwa badania typu WE.

3.2. Zgodnie z systemem zapewnienia jakości, każda część zabezpieczająca musi być sprawdzona oraz należy przeprowadzić właściwe badania wymienione w odpowiednich normach określonych w art. 5 lub odpowiednie badania zastępcze w celu zapewnienia zgodność urządzeń z odpowiednimi wymogami niniejszej dyrektywy.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy zastosowane przez producenta części zabezpieczających muszą być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie pisemnych środków, procedur i instrukcji. Taka dokumentacja systemu zapewnienia jakości musi zapewnić powszechne zrozumienie programów, planów, podręczników i zapisów jakości.

W szczególności musi on zawierać następujące odpowiednie opisy:

a) celów jakości,

b) struktury organizacyjnej, obowiązków i kompetencji kierownictwa w odniesieniu do jakości części zabezpieczającej,

c) prób i badań przeprowadzanych po procesie wytwarzania,

d) środków kontroli skuteczności działania systemu zapewnienia jakości,

▼B

e) zapisów jakości takich, jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itd.

3.3. Jednostka notyfikowana musi ocenić system zapewnienia jakości, aby ustalić, czy spełnia on wymogi określone w ppkt 3.2. Powinien on założyć zgodność z tymi wymogami w stosunku do systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną [1].

Zespół kontrolny musi mieć w swoim składzie przynajmniej jednego członka z doświadczeniem z dziedziny oceny technicznej produkcji dźwigów. Procedura oceny musi uwzględniać wizytę w pomieszczeniach producenta części zabezpieczającej.

Producent części zabezpieczającej musi być powiadomiony o decyzji. Powiadomienie musi zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

3.4. Producent części zabezpieczającej musi wywiązać się ze zobowiązań wynikających z uznanego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on stosowany we właściwy i skuteczny sposób.

Producent części zabezpieczającej lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi informować jednostkę notyfikowaną, która uznała system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych poprawkach w tym systemie.

Jednostka notyfikowana musi ocenić proponowane zmiany i zadecydować, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymogi określone w ppkt 3.2 lub czy wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana przekazuje swoją decyzję producentowi. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

4. **Nadzór będący odpowiedzialnością jednostki notyfikowanej**

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że producent części zabezpieczającej należycie wypełnia zobowiązania wynikające z uznanego systemu zapewnienia jakości.

4.2. W celu kontroli instalator dźwig musi umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc kontroli, testów i składowania oraz dostarczyć wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:

— dokumentację systemu zapewnienia jakości,

— dokumentację techniczną,

— zapisy jakości, takie jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itp.

4.3. Jednostka notyfikowana musi przeprowadzać okresowo kontrole dla upewnienia się, że producent części zabezpieczającej utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości oraz dostarczać producentowi części zabezpieczającej sprawozdanie z tych kontroli.

4.4. Dodatkowo jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane inspekcje u producenta części zabezpieczającej.

W czasie takich wizyt jednostka notyfikowana może, jeżeli to konieczne, przeprowadzać testy lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia sprawnego funkcjonowania systemu zapewnienia jakości; jednostka ta musi dostarczyć producentowi części zabezpieczających sprawozdanie z inspekcji i sprawozdanie z testów, jeżeli były przeprowadzone.

[1] Tą zharmonizowaną normą jest EN 29003, uzupełniona, tam gdzie to konieczne, ze względu na cechy charakterystyczne części zabezpieczających.

▼B

5. Producent musi przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniej części zabezpieczającej przechowywać do dyspozycji organów krajowych:

— dokumentację określoną w ppkt 3.1 akapit drugi tiret trzecie,

— poprawki określone w ppkt 3.4 akapit drugi,

— decyzje i sprawozdania otrzymane od jednostki notyfikowanej, określone w ppkt 3.4. akapit końcowy oraz w ppkt 4.3. i 4.4.

6. Każda jednostka notyfikowana musi przekazywać innym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych zatwierdzonych systemach zapewnienia jakości.

▼B

ZAŁĄCZNIK IX

KOMPLEKSOWE ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

(moduł H)

1. Kompleksowe zapewnienie jakości jest procedurą, według której producent części zabezpieczającej spełniający wymogi pkt 2 zapewnia i oświadcza, że części zabezpieczające spełniają wymogi dyrektywy odnoszące się do nich oraz że część zabezpieczająca pozwala dźwigowi, w którym jest prawidłowo zainstalowana, na spełnienie wymagań niniejszej dyrektywy.

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi umieścić oznakowanie CE na każdej części zabezpieczającej i sporządzić deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE musi towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór zgodnie z wymaganiami pkt 4.

2. Producent musi wdrożyć uznany system zapewnienia jakości przy projektowaniu, wytwarzaniu i kontroli końcowej części zabezpieczających oraz badaniach wymienionych w pkt 3, który musi podlegać nadzorowi określonemu w pkt 4.

3. **System zapewnienia jakości**

3.1. Producent musi złożyć wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości do jednostki notyfikowanej. Wniosek musi zawierać:

— wszystkie istotne informacje dotyczące części zabezpieczającej,

— dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości.

3.2. System zapewnienia jakości powinien zapewnić zgodność części zabezpieczających z wymogami dyrektywy odnoszącymi się do nich i umożliwić dźwigom, w których te urządzenia zostały prawidłowo zainstalowane, spełnienie tych wymogów.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy przyjęte przez producenta muszą być udokumentowane w systematyczny i uporządkowany sposób w postaci spisanych środków, procedur i instrukcji. Taka dokumentacja systemu zapewnienia jakości musi zapewnić wzajemne zrozumienie polityki jakości i procedur takich, jak programy, plany, podręczniki i zapisy jakości.

W szczególności musi on zawierać następujące odpowiednie opisy:

— celów jakości, struktury organizacyjnej, obowiązków i kompetencji kierownictwa w odniesieniu do konstrukcji i jakości części zabezpieczających,

— specyfikacji technicznych konstrukcji z uwzględnieniem zastosowanych norm, a tam, gdzie normy określone w art. 5 nie będą stosowane w całości, środków, które będą stosowane dla zapewnienia, że zasadnicze wymogi niniejszej dyrektywy odnoszące się do części zabezpieczających będą spełnione,

— technik sterowania projektowaniem i technik weryfikacji konstrukcji oraz procesów i działań systematycznych, które będą stosowane przy projektowaniu części zabezpieczających,

▼B

— odpowiednie techniki, procedury oraz systematycznie podejmowane działania w procesie produkcji oraz kontroli i zapewnienia jakości,

— prób i badań, które będą przeprowadzone przed, w trakcie i po wytworzeniu oraz częstotliwość, z jaką będą przeprowadzane,

— zapisów jakości, takich jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itd.,

— środków obrazujących osiąganie żądanej jakości projektowania i produktu oraz skuteczne działanie systemu zapewnienia jakości.

3.3. Jednostka notyfikowana musi ocenić system zapewnienia jakości, aby ustalić, czy spełnia on wymogi określone w ppkt 3.2. Musi on zakładać zgodność z tymi wymogami w stosunku do systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną ([1]).

Zespół kontrolny musi mieć w swoim składzie przynajmniej jednego członka z doświadczeniem z dziedziny oceny technicznej produkcji dźwigów. Procedura oceny musi uwzględniać inspekcję w pomieszczeniach producenta.

Producent części zabezpieczającej musi być powiadomiony o decyzji. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

3.4. Producent części zabezpieczającej musi wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z uznanego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on stosowany we właściwy i skuteczny sposób.

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi informować jednostkę notyfikowaną, która uznała system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych zmianach w tym systemie.

Jednostka notyfikowana musi ocenić proponowane zmiany i zadecydować, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymogi określone w ppkt 3.2 lub czy wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana przekazuje swoją decyzję producentowi. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

4. **Nadzór będący odpowiedzialnością jednostki notyfikowanej**

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że producent części zabezpieczającej należycie wypełnia zobowiązania wynikające z uznanego systemu zapewnienia jakości.

4.2. W celu kontroli producent części zabezpieczającej musi umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc projektowania, produkcji, kontrolowania, testowania i składowania oraz dostarczyć wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:

— dokumentację systemu zapewnienia jakości,

— zapisy jakości, przewidziane w części projektowej systemu jakości, takie jak wyniki analiz, obliczeń, badań itp.

— zapisy jakości przewidziane w systemie zapewnienia jakości na etapie wytwarzania, takie jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itp.

([1]) Tą normą jest EN 29001 uzupełniona, tam gdzie to konieczne, ze względu na cechy charakterystyczne części zabezpieczającej.

▼B

4.3. Jednostka notyfikowana musi okresowo przeprowadzać inspekcje dla upewnienia się, że producent części zabezpieczających utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości oraz dostarczyć producentowi części zabezpieczających sprawozdanie z takiej kontroli.

4.4. Dodatkowo jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane inspekcje u producenta części zabezpieczających. W czasie takich wizyt jednostka notyfikowana może, jeżeli to konieczne, przeprowadzać testy lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia sprawnego funkcjonowania systemu zapewnienia jakości; jednostka ta musi dostarczyć producentowi części zabezpieczających sprawozdanie z inspekcji i sprawozdanie z testów, jeżeli były przeprowadzone.

5. Producent części zabezpieczających lub jego upoważniony przedstawiciel musi przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniej części zabezpieczającej przechowywać do dyspozycji organów krajowych:

— dokumentację określoną w ppkt 3.2 akapit drugi tiret drugie,

— zmiany określone w ppkt 3.4 akapit drugi,

— decyzje i sprawozdania otrzymane od jednostki notyfikowanej, określone w ppkt 3.4. akapit końcowy oraz w ppkt 4.3. i 4.4.

Jeżeli ani producent części zabezpieczającej, ani jego upoważniony przedstawiciel nie prowadzą działalności gospodarczej na terytorium Wspólnoty, obowiązek przechowywania dokumentacji technicznej spoczywa na osobie, która wprowadza część zabezpieczającą do obrotu.

6. Każda jednostka notyfikowana musi przekazywać innym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych uznaniach systemów zapewnienia jakości.

7. Dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedur pełnego zapewnienia jakości muszą być sporządzone w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

▼B

ZAŁĄCZNIK X

WERYFIKACJA JEDNOSTKOWA

(moduł G)

1. Weryfikacja jednostkowa jest procedurą, według której instalator dźwigu zapewnia i oświadcza, że dźwig wprowadzony do obrotu, który uzyskał świadectwo zgodności określone w pkt 4, spełnia wymogi dyrektywy. Instalator dźwigu musi umieścić oznakowanie CE na kabinie dźwigu i sporządzić deklarację zgodności WE.

2. Instalator dźwigu występuje z wnioskiem do wybranej przez siebie jednostki notyfikowanej o weryfikację urządzenia.

   Wniosek musi zawierać:

   — nazwę i adres wytwórcy dźwigu i miejsce, gdzie dźwig jest zainstalowany,

   — pisemną deklarację, że podobny wniosek nie został złożony do innej jednostki notyfikowanej,

   — dokumentację techniczną.

3. Sporządzenie dokumentacji technicznej ma na celu umożliwienie oceny zgodności dźwigu z wymogami dyrektywy oraz zrozumienie projektu, instalacji i działania dźwigu.

   Do celów oceny zgodności dokumentacja techniczna zawiera:

   — ogólny opis dźwigu,

   — rysunki i diagramy konstrukcyjne i wykonawcze,

   — wymogi zasadnicze i rozwiązania przyjęte w celu ich spełnienia (np. norma zharmonizowana),

   — wyniki wszystkich badań i obliczeń wykonanych lub zleconych przez instalatora,

   — egzemplarz instrukcji obsługi dźwigu,

   — kopie świadectw badania typu WE dla zastosowanych części zabezpieczających.

4. Jednostka notyfikowana musi zbadać dokumentację techniczną i dźwig oraz przeprowadzić właściwe badania zgodnie z ustaleniami właściwych norm określonych w art. 5 niniejszej dyrektywy lub badania zastępcze, aby zapewnić zgodność z odpowiednimi wymogami niniejszej dyrektywy.

   Jeżeli dźwig spełnia wymogi niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana musi umieścić lub spowodować umieszczenie swojego numeru identyfikacyjnego razem ze oznakowaniem CE zgodnie z załącznikiem III i opracować świadectwo zgodności odnoszące się do przeprowadzonych badań.

   Jednostka notyfikowana wypełnia odpowiednie strony książki dźwigu określone w ppkt 6.2. załącznika I.

▼B

Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wydania świadectwa zgodności, musi podać szczegółowe powody odmowy i wskazać, jak zgodność może być osiągnięta. Jeżeli instalator dźwigu ponownie wnioskuje o weryfikację, musi on wystąpić z wnioskiem do tej samej jednostki notyfikowanej.

5. Świadectwo zgodności, dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedur weryfikacyjnych musi być sporządzone w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

6. Instalator dźwigu musi przechowywać dokumentację techniczną i egzemplarz świadectwa zgodności przez okres 10 lat od momentu wprowadzenia dźwigu do obrotu.

▼B

ZAŁĄCZNIK XI

KONTROLA WYRYWKOWA ZGODNOŚCI Z TYPEM

(moduł C)

1. Zgodność z typem jest procedurą, według której producent części zabezpieczających lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty zapewnia i oświadcza, że części zabezpieczające są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i spełniają wymogi dyrektywy, które się do nich odnoszą oraz umożliwiają dźwigowi, w którym są prawidłowo zainstalowane, spełnienie wymogów odnośnie do bezpieczeństwa i zdrowia zawartych w niniejszej dyrektywie.

   Producent części zabezpieczających lub jego upoważniony przedstawiciel prowadzący działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty musi umieścić oznakowanie CE na każdej części zabezpieczającej i sporządzić deklarację zgodności WE.

2. Producent części zabezpieczających musi podjąć wszelkie konieczne środki dla zapewnienia, że proces produkcyjny zagwarantuje wyprodukowanie części zabezpieczającej zgodnego z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i wymogami dyrektywy odnoszącymi się do niego.

3. Producent części zabezpieczających lub jego upoważniony przedstawiciel musi przechowywać deklarację zgodności WE przez okres 10 lat od momentu wyprodukowania ostatniej części.

   Jeżeli ani producent części zabezpieczających, ani jego upoważniony przedstawiciel nie prowadzą działalności gospodarczej na terytorium Wspólnoty, to obowiązek przechowywania dokumentacji technicznej spoczywa na osobie, która wprowadza część zabezpieczającą do obrotu.

4. Jednostka notyfikowana wybrana przez producenta musi przeprowadzić lub zlecić przeprowadzenie badania wyrywkowo wybranych części zabezpieczających. Odpowiednie próbki gotowych części zabezpieczających, pobrane w miejscu produkcji przez jednostkę notyfikowaną, muszą zostać zbadane i poddane właściwym badaniom w celu sprawdzenia zgodności procesu wytwarzania z wymogami dyrektywy zgodnie z zaleceniami norm określonych w art. 5 lub badaniom równoważnym. W przypadku kiedy jedna lub więcej części zabezpieczających nie jest zgodna z wymogami, jednostka notyfikowana musi podjąć właściwe środki.

   Punkty brane pod uwagę przy sprawdzaniu części zabezpieczających zostaną określone we wzajemnym porozumieniu wszystkich jednostek notyfikowanych odpowiedzialnych za tę procedurę, przy uwzględnieniu zasadniczych właściwości części zabezpieczających określonych w załączniku IV.

   Na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej producent musi umieszczać numer identyfikacyjny tej jednostki podczas procesu produkcyjnego.

5. Dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedury kontroli wyrywkowej określonej w pkt 4 musi być sporządzona w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana, lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

▼B

ZAŁĄCZNIK XII

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI WYROBU DLA DŹWIGÓW

(moduł E)

1. Zapewnienie jakości wyrobu jest procedurą, według której instalator dźwigu spełniającego wymogi pkt 2 zapewnia i oświadcza, że dźwigi są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i spełniają wymogi dyrektywy odnoszące się do nich.

Instalator dźwigu musi umieścić oznakowanie CE na każdym dźwigu i sporządzić deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE musi towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej odpowiedzialnej za nadzór zgodnie z wymogami pkt 4.

2. Instalator dźwigu musi stosować uznany system zapewnienia jakości do kontroli końcowej dźwigu i badań określonych w pkt 3 oraz poddać go nadzorowi określonemu w pkt 4.

3. **System zapewnienia jakości**

3.1. Instalator dźwigu musi złożyć wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości dla dźwigów w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek musi zawierać:

— wszystkie istotne informacje dotyczące rozpatrywanych dźwigów,

— dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,

— dokumentację techniczną zatwierdzonych dźwigów i kopię świadectwa badania typu WE.

3.2. Zgodnie z systemem zapewnienia jakości każdy dźwig musi być sprawdzony; aby zapewnić zgodność dźwigu z odpowiednimi wymogami niniejszej dyrektywy, należy przeprowadzić badania określone w odpowiednich normach określonych w art. 5 lub odpowiednie badania zastępcze.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy zastosowane przez instalatora dźwigu muszą być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie pisemnych środków, procedur i instrukcji. Taka dokumentacja systemu zapewnienia jakości musi zapewnić powszechne zrozumienie programów, planów, podręczników i zapisów jakości.

W szczególności musi on zawierać następujące odpowiednie opisy:

a) celów jakości,

b) struktury organizacyjnej, obowiązków i kompetencji kierownictwa w odniesieniu do jakości dźwigów,

c) prób i badań, które będą przeprowadzone przed wprowadzeniem do obrotu, obejmujących co najmniej badania określone w pkt 4 lit. b) załącznika VI,

d) środków do sprawdzania skuteczności działania systemu zapewnienia jakości,

e) zapisów jakości, takich jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itd.

▼B

3.3. Jednostka notyfikowana musi ocenić system zapewnienia jakości, aby ustalić, czy spełnia on wymagania określone w pkt 3.2. Powinien on założyć zgodność z tymi wymogami w stosunku do tych systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną [1].

Zespół kontrolny musi mieć w swoim składzie przynajmniej jednego członka z doświadczeniem w dziedzinie oceny technologii produkcji dźwigów. Procedura oceny musi uwzględniać inspekcję u instalatora dźwigu oraz inspekcję w miejscu zainstalowania dźwigu.

Instalator dźwigu musi być powiadomiony o decyzji. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

3.4. Instalator dźwigu musi wywiązać się ze zobowiązań wynikających z uznanego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on utrzymywany we właściwy i skuteczny sposób.

Instalator dźwigu musi informować jednostkę notyfikowaną, która uznała system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych zmianach w tym systemie.

Jednostka notyfikowana musi ocenić proponowane zmiany i zadecydować, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania określone w ppkt 3.2 lub czy wymagana jest ponowna jego ocena.

O decyzji powinien być powiadomiony instalator dźwigu. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

4. **Nadzór będący odpowiedzialnością jednostki notyfikowanej**

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że instalator dźwigu należycie wypełnia zobowiązania wynikające z uznanego systemu zapewnienia jakości.

4.2. W celu kontroli instalator dźwigu musi umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk kontroli i prób oraz dostarczyć wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:

— dokumentację systemu zapewnienia jakości,

— dokumentację techniczną,

— zapisy jakości, takie jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itp.

4.3. Jednostka notyfikowana musi przeprowadzać okresowo kontrole dla upewnienia się, że instalator dźwigów utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości oraz dostarczać instalatorowi dźwigów sprawozdanie z tych kontroli.

4.4. Dodatkowo jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane inspekcje w miejscu instalacji dźwigu.

W czasie takich wizyt jednostka notyfikowana może, jeżeli to konieczne, przeprowadzać testy lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia sprawnego funkcjonowania systemu zapewnienia jakości i funkcjonowania dźwigu; jednostka ta musi dostarczyć instalatorowi dźwigu sprawozdanie z inspekcji i sprawozdanie z testów, jeżeli były przeprowadzone.

[1] Tą zharmonizowaną normą jest EN 29003, uzupełniona, tam gdzie to konieczne, ze względu na cechy charakterystyczne dźwigów.

▼B

5. Instalator musi przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniego dźwigu przechowywać do dyspozycji organów krajowych:

— dokumentację określoną w ppkt 3.1 akapit drugi tiret drugie,

— zmiany określone w ppkt 3.4 akapit drugi,

— decyzje i sprawozdania otrzymane od jednostki notyfikowanej, określone w ppkt 3.4. akapit końcowy oraz ppkt 4.3. i 4.4.

6. Każda jednostka notyfikowana musi przesyłać innym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych uznaniach systemów zapewnienia jakości.

▼B

ZAŁĄCZNIK XIII

PEŁNE ZAPEWNIENIE JAKOŚCI DLA DŹWIGÓW

(moduł H)

1. Pełne gwarancja jakości jest procedurą, według której instalator dźwigów spełniający wymagania pkt 2 zapewnia i oświadcza, że dźwigi spełniają wymagania dyrektywy odnoszące się do nich.

Instalator musi umieścić oznakowanie CE na każdym dźwigu i sporządzić deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE musi towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór zgodnie z wymaganiami pkt 4.

2. Instalator dźwigu musi stosować uznany system zapewnienia jakości podczas projektowania, produkcji, montażu, instalacji i kontroli końcowej dźwigu oraz badań określonych w pkt 3 i poddać go nadzorowi określonemu w pkt 4.

3. **System zapewnienia jakości**

3.1. Instalator dźwigu musi złożyć wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek musi zawierać:

— wszystkie istotne informacje dotyczące dźwigów, w szczególności informacje umożliwiające zrozumienie związku między konstrukcją i działaniem dźwigu oraz ocenę zgodności z wymaganiami dyrektywy,

— dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,

3.2. System zapewnienia jakości musi gwarantować zgodność dźwigów z wymogami dyrektywy, które się do nich odnoszą.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy zastosowane przez instalatora dźwigu muszą być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie pisemnych środków, procedur i instrukcji. Taka dokumentacja systemu zapewnienia jakości musi zapewnić powszechne zrozumienie procedur takich, jak programy, plany, podręczniki i zapisy jakości.

W szczególności musi on zawierać następujące odpowiednie opisy:

— celów jakości oraz struktury organizacyjnej, obowiązków i kompetencji kierownictwa odnośnie do konstrukcji i jakości dźwigów,

— specyfikacji technicznych projektu z uwzględnieniem zastosowanych norm, a tam gdzie normy określone w art. 5 dyrektywy nie będą stosowane w całości, środków, które będą zastosowane w celu zapewnienia, by wymogi niniejszej dyrektywy odnoszące się do dźwigów były spełnione,

— kontrolowania projektu i technik weryfikacji projektu, procesów oraz działań systematycznych, które będą stosowane przy projektowaniu dźwigu,

— prób i badań, które będą przeprowadzone przy przyjmowaniu dostaw materiałów, części składowych i podzespołów,

▼B

— odpowiednich technik montażu, instalacji i kontroli jakości oraz procesów i działań systematycznych, które będą stosowane,

— prób i badań, które będą przeprowadzone przed instalacją (kontrola warunków instalacji: szyb, maszynownia itd.), w trakcie instalacji i po niej (włączając co najmniej badania określone w pkt 4 lit. b) załącznika VI),

— zapisów jakości, takich jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itd.,

— sposoby monitorowania uzyskania wymaganej jakości projektowania i instalacji oraz skuteczności działania systemu zapewnienia jakości.

3.3. *Kontrola projektowania*

Jeżeli konstrukcja nie jest całkowicie zgodna z normami zharmonizowanymi, jednostka notyfikowana musi ustalić, czy odpowiada ona przepisom dyrektywy, a jeśli tak, musi on wydać instalatorowi dźwigu „świadectwo zbadania projektu WE”, określając ważność świadectwa i podając szczegóły wymagane do identyfikacji uznanego projektu.

3.4. *Ocena systemu zapewnienia jakości*

Jednostka notyfikowana musi ocenić system zapewnienia jakości, aby stwierdzić, czy spełnia on wymagania określone w ppkt 3.2. Musi on zakładać zgodność z tymi wymogami w stosunku do systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną ([1]).

Zespół kontrolny musi mieć w swoim składzie przynajmniej jednego członka z doświadczeniem w dziedzinie oceny technologicznej produkcji dźwigów. Procedura oceny musi uwzględniać inspekcję u instalatora dźwigu i inspekcję w miejscu zainstalowania dźwigu.

Instalator dźwigu musi być powiadomiony o decyzji. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

3.5. Instalator dźwigu musi wywiązać się ze zobowiązań wynikających z uznanego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on stosowany we właściwy i skuteczny sposób.

Instalator dźwigu musi informować jednostkę notyfikowaną, która uznał system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych poprawkach w tym systemie.

Jednostka notyfikowana musi ocenić proponowane zmiany i zadecydować, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania określone w ppkt 3.2 lub czy wymagana jest ponowna jego ocena.

O decyzji musi być powiadomiony instalator dźwigu. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

([1]) Tą zharmonizowaną normą jest EN 29001, uzupełniona, tam gdzie to konieczne, ze względu na cechy charakterystyczne dźwigów.

▼B

4. **Nadzór będący odpowiedzialnością jednostki notyfikowanej**

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że instalator dźwigu sumiennie wypełnia zobowiązania wynikające z uznanego systemu zapewnienia jakości.

4.2. W celu kontroli instalator dźwigu musi umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc projektowania, wytwarzania, montażu, instalacji, kontroli, prób i magazynowania oraz dostarczyć wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:

— dokumentację systemu zapewnienia jakości,

— zapisy jakości przewidziane w fazie projektowania systemu zapewnienia jakości, takie jak wyniki analiz, obliczeń i prób itd.,

— zapisy jakości przewidziane w systemie zapewnienia jakości na etapach kontroli dostaw i instalacji, takie jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itp.,

4.3. Jednostka notyfikowana musi przeprowadzać okresowo inspekcje dla upewnienia się, że instalator dźwigów utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości oraz dostarczać instalatorowi dźwigów sprawozdania z tych kontroli.

4.4. Dodatkowo jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane inspekcje w siedzibie instalatora dźwigu lub w miejscu montażu dźwigu. W czasie takich wizyt jednostka notyfikowana może, jeżeli to konieczne, przeprowadzać testy lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia sprawnego funkcjonowania systemu zapewnienia jakości; jednostka ta musi dostarczyć instalatorowi dźwigu sprawozdanie z inspekcji i sprawozdanie z testów, jeżeli były przeprowadzone.

5. Instalator dźwigu musi przez okres 10 lat od wprowadzenia dźwigu do obrotu przechowywać do dyspozycji organów państwowych:

— dokumentację określoną w ppkt 3.1 akapit drugi tiret drugie,

— zmiany określone w ppkt 3.5 akapit drugi,

— decyzje i sprawozdania otrzymane od jednostki notyfikowanej, określone w ppkt 3.5. akapit końcowy oraz ppkt 4.3. i 4.4.

Jeśli instalator nie prowadzi działalności gospodarczej na terytorium Wspólnoty, zobowiązania te przechodzą na jednostkę notyfikowaną.

6. Każda jednostka notyfikowana musi przesyłać innym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych uznaniach systemów zapewnienia jakości.

7. Dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedur pełnego zapewnienia jakości musi być sporządzona w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.

▼B

ZAŁĄCZNIK XIV

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI PRODUKCJI

(moduł D)

1. Zapewnienie jakości produkcji jest procedurą, według której instalator dźwigu spełniający wymagania pkt 2 zapewnia i oświadcza, że dźwigi spełniają wymagania dyrektywy odnoszące się do nich. Instalator dźwigu musi umieścić oznakowanie CE na każdym dźwigu i sporządzić pisemną deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE musi towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór zgodnie z wymaganiami pkt 4.

2. Instalator dźwigu musi stosować uznany system zapewnienia jakości do produkcji, instalacji i kontroli końcowej dźwigu oraz badań wymienionych w pkt 3, który będzie nadzorowany według przepisów pkt 4.

3. **System zapewnienia jakości**

3.1. Instalator dźwigu musi złożyć wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek musi zawierać:

— wszystkie istotne informacje dotyczące dźwigu,

— dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,

— dokumentacje techniczną odnoszącą się do zatwierdzonego typu oraz kopię świadectwa badania typu WE.

3.2. System zapewnienia jakości musi zapewnić zgodność dźwigów z wymogami dyrektywy odnoszącymi się do nich.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy przyjęte przez instalatora dźwigu muszą być udokumentowane w systematyczny i uporządkowany sposób w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji. Taka dokumentacja systemu zapewnienia jakości musi zapewniać jednolitą interpretację programów, planów, podręczników i zapisów jakości.

W szczególności musi on zawierać następujące odpowiednie opisy:

— cele jakościowe, struktury organizacyjnej, obowiązki i kompetencji kierownictwa w odniesieniu do jakości dźwigów,

— wytwarzania, kontroli jakości i techniki zapewnienia jakości, procesów i działań systematycznych, które będą stosowane,

— prób i badań, które będą przeprowadzane przed instalacją, w jej czasie i po zainstalowaniu dźwigu ([1]),

— zapisy jakości, takie jak sprawozdania z inspekcji, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itd.,

— środki monitorowania uzyskiwania wymaganej jakości dźwigu i skuteczności działania systemu zapewnienia jakości.

([1]) Badania te obejmują co najmniej próby podane w pkt 4 lit. b). załącznika VI.

▼B

3.3. Jednostka notyfikowana musi ocenić system zapewnienia jakości, aby ustalić, czy spełnia on wymogi określone w ppkt 3.2. Musi on zakładać zgodność z tymi wymogami w stosunku do systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną [1].

Zespół kontrolny musi mieć w swoim składzie przynajmniej jednego członka z doświadczeniem w dziedzinie oceny technologicznej produkcji dźwigów. Procedura oceny musi uwzględniać inspekcję kontrolną w zakładzie instalatora dźwigu.

Instalator dźwigu musi być powiadomiony o decyzji. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

3.4. Instalator dźwigu musi wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z uznanego systemu zapewnienia jakości i zapewnić jego stosowanie we właściwy i skuteczny sposób.

Instalator dźwigu musi informować jednostkę notyfikowaną, która uznała system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych zmianach w tym systemie.

Jednostka notyfikowana musi ocenić proponowane zmiany i zadecydować, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymogi określone w ppkt 3.2 lub czy wymagana jest ponowna jego ocena.

Instalator dźwigu musi być powiadomiony o decyzji. Zawiadomienie powinno zawierać wnioski oraz umotywowaną decyzję wynikającą z oceny.

4. **Nadzór będący odpowiedzialnością jednostki notyfikowanej**

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że instalator dźwigu należycie wypełnia zobowiązania wynikające z uznanego systemu zapewnienia jakości.

4.2. W celu kontroli instalator dźwigu musi umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc produkcji, kontroli, montażu, instalacji, testowania i składowania oraz dostarczyć wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:

— dokumentację systemu zapewnienia jakości,

— zapisy jakości, takie jak sprawozdania z kontroli, dane dotyczące testów, dane dotyczące kalibracji, sprawozdania dotyczące kwalifikacji personelu itp.

4.3. Jednostka notyfikowana musi przeprowadzać okresowo inspekcje dla upewnienia się, że instalator utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości oraz dostarczyć instalatorowi sprawozdanie z kontroli.

4.4. Dodatkowo jednostka notyfikowana może dokonywać u instalatora niezapowiedzianych inspekcji. W czasie takich wizyt jednostka notyfikowana może, jeżeli to konieczne, przeprowadzać testy lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia właściwego funkcjonowania systemu zapewnienia jakości. Jednostka notyfikowana musi dostarczyć instalatorowi dźwigu sprawozdanie z inspekcji i sprawozdanie z testów, jeżeli były przeprowadzone.

[1] Tą normą zharmonizowaną jest EN 29002, uzupełniona, tam gdzie to konieczne, ze względu na charakterystyczne cechy dźwigów.

▼B

5. Instalator dźwigu musi przez okres 10 lat od wprowadzenia dźwigu do obrotu przechowywać do dyspozycji organów krajowych:

— dokumentację określoną w ppkt 3.1 tiret drugie,

— zmiany określone w ppkt 3.4 akapit drugi,

— decyzje i sprawozdania otrzymane od jednostki notyfikowanej, określone w ppkt 3.4. akapit końcowy oraz w ppkt 4.3. i 4.4.

6. Każda jednostka notyfikowana musi przekazywać innym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych uznaniach systemów zapewnienia jakości.

7. Dokumentacja i korespondencja odnosząca się do procedur zapewnienia jakości wytwarzania musi być sporządzana w jednym z urzędowych języków Państwa Członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w innym języku, który jednostka ta zaakceptuje.