

II

(Nicht veröffentlichungsbedürftige Rechtsakte)

KOMMISSION

ENTSCHEIDUNG DER KOMMISSION

vom 4. September 2003

über das Verfahren zur Bescheinigung der Konformität von Bauprodukten gemäß Artikel 20 Absatz 2 der Richtlinie 89/106/EWG betreffend Querkraftdorne für tragende Verbindungen

(Bekannt gegeben unter Aktenzeichen K(2003) 3159)

(Text von Bedeutung für den EWR)

(2003/639/EG)

DIE KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft,

gestützt auf die Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte ⁽¹⁾, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG ⁽²⁾, insbesondere auf Artikel 13 Absatz 4,

in Erwägung nachstehender Gründe:

(1) Bei der Entscheidung zwischen den beiden in Artikel 13 Absatz 3 der Richtlinie 89/106/EWG genannten Verfahren zur Bescheinigung der Konformität eines Produkts muss die Kommission „dem jeweils am wenigsten aufwendigen Verfahren, das mit den Sicherheitsanforderungen vereinbar ist“ den Vorzug geben. Das heißt, sie muss entscheiden, ob für ein bestimmtes Produkt oder eine bestimmte Produktfamilie entweder eine werkseigene Produktionskontrolle unter der Verantwortung des Herstellers eine notwendige und hinreichende Voraussetzung für die Konformitätsbescheinigung ist oder ob aus den in Artikel 13 Absatz 4 genannten Gründen bei bestimmten Produkten eine zugelassene Zertifizierungsstelle zu beteiligen ist.

(2) Nach Artikel 13 Absatz 4 ist das so bestimmte Verfahren in den Mandaten und in den technischen Spezifikationen anzugeben. Daher ist es wünschenswert, das Konzept der Produkte oder der Produktfamilie festzulegen, das in den Mandaten und technischen Spezifikationen zugrunde gelegt wurde.

(3) Die beiden in Artikel 13 Absatz 3 genannten Verfahren sind in Anhang III der Richtlinie 89/106/EWG ausführlich beschrieben. Daher sollte für jedes Produkt oder jede Produktfamilie klar festgelegt werden, wie die beiden Verfahren unter Bezugnahme auf Anhang III anzuwenden sind, da in Anhang III bestimmten Systemen der Vorzug gegeben wird.

(4) Das Verfahren nach Artikel 13 Absatz 3 Buchstabe a) entspricht den Systemen, die in Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 1 ohne laufende Überwachung und in Möglichkeiten 2 und 3 festgelegt sind. Das Verfahren nach Artikel 13 Absatz 3 Buchstabe b) entspricht den Systemen, die in Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer i), und in Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 1 mit laufender Überwachung festgelegt sind.

(5) Die in dieser Entscheidung vorgesehenen Maßnahmen entsprechen der Stellungnahme des Ständigen Ausschusses für das Bauwesen —

HAT FOLGENDE ENTSCHEIDUNG ERLASSEN:

Artikel 1

Die Konformität der in Anhang I aufgeführten Produkte und Produktfamilien wird durch ein Verfahren bescheinigt, bei dem zusätzlich zu der werkseigenen Produktionskontrolle durch den Hersteller eine zugelassene Zertifizierungsstelle an der Beurteilung und Überwachung der Produktionskontrolle oder des Produkts selbst beteiligt ist.

⁽¹⁾ ABl. L 40 vom 11.2.1989, S. 12.

⁽²⁾ ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1.

Artikel 2

Das Konformitätsbescheinigungsverfahren nach Anhang II wird in den Aufträgen für Leitlinien für europäische technische Zulassungen angegeben.

Artikel 3

Diese Entscheidung ist an alle Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den 4. September 2003

Für die Kommission
Erkki LIIKANEN
Mitglied der Kommission

*ANHANG I***Querkraftdorne für tragende Verbindungen:**

Verwendet in Bauwerken, um Bewegungen der verbundenen Teile gegeneinander (zwischen Deckenplatten oder zwischen Deckenplatten und Wänden) zu ermöglichen.

ANHANG II

BESCHEINIGUNG DER KONFORMITÄT

Anmerkung: Bei Produkten der nachstehenden Produktfamilien mit mehr als einem Verwendungszweck addieren sich die Aufgaben der zugelassenen Stellen im Rahmen der jeweiligen Konformitätsbescheinigungssysteme.

Produktfamilie: **Querkraftdorne für tragende Verbindungen (1/2)**

Systeme der Konformitätsbescheinigung

Für das (die) unten angegebene(n) Produkt(e) und seinen (ihre) Verwendungszweck(e) wird die EOTA gebeten, in der betreffenden Leitlinie für die europäische technische Zulassung das (die) folgende(n) System(e) der Konformitätsbescheinigung anzugeben:

Produkt	Verwendungszweck	Stufe oder Klasse	System(e) der Konformitätsbescheinigung
Querkraftdorne für tragende Verbindungen	Für Verwendungszwecke, die den Vorschriften für die mechanische Festigkeit und Standsicherheit unterliegen	—	2+

System 2+: Siehe Richtlinie 89/106/EWG, Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer ii Möglichkeit 1, mit Zertifizierung der werkeigenen Produktionskontrolle durch eine zugelassene Stelle auf der Grundlage einer Erstinspektion des Werks und laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkeigenen Produktionskontrolle.

Das System sollte derart ausgestaltet werden, dass es auch da eingeführt werden kann, wo für ein bestimmtes Produktmerkmal eine Leistung nicht festgelegt werden muss, da wenigstens ein Mitgliedstaat für dieses Produktmerkmal keinerlei gesetzliche Anforderungen stellt (siehe Artikel 2 Absatz 1 der Richtlinie 89/106/EWG und gegebenenfalls Abschnitt 1.2.3 der Grundlagendokumente). In diesen Fällen darf die Nachprüfung eines solchen Produktmerkmals dem Hersteller nicht auferlegt werden, wenn er nicht wünscht, über diese Produktleistung eine Erklärung abzugeben.

Produktfamilie: **Querkraftdorne für tragende Verbindungen (2/2)**

Systeme der Konformitätsbescheinigung

Für das (die) unten angegebene(n) Produkt(e) und seinen (ihre) Verwendungszweck(e) wird die EOTA gebeten, in der betreffenden Leitlinie für die europäische technische Zulassung das (die) folgende(n) System(e) der Konformitätsbescheinigung anzugeben:

Produkt	Verwendungszweck	Stufe oder Klasse (Brandverhalten)	System(e) der Konformitätsbescheinigung
Querkraftdorne für tragende Verbindungen	Für Verwendungszwecke, die den Vorschriften für das Brandverhalten unterliegen	A1 (*), A21 (*), B (*), C (*)	1
		A1 (**), A2 (**), B (**), C (**), D, E	3
		(A1 bis E) (***), F	4

System 1: Siehe Richtlinie 89/106/EWG, Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer i), ohne Stichprobenprüfung.

System 3: Siehe Richtlinie 89/106/EWG, Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 2.

System 4: Siehe Richtlinie 89/106/EWG, Anhang III, Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 3.

(*) Produkte/Materialien, die bei ihrer Herstellung eine genau bestimmte Behandlung erfahren, die zu einer besseren Einstufung ihres Brandverhaltens führt (z. B. Zusatz eines Flammenschutzmittels oder Begrenzung des Gehalts an organischen Substanzen).

(**) Produkte/Materialien, auf die die Fußnote (*) nicht zutrifft.

(***) Produkte/Materialien, bei denen eine Prüfung des Brandverhaltens nicht erforderlich ist (z. B. Produkte/Materialien der Klasse A1 nach der Entscheidung 96/603/EG in ihrer geänderten Fassung).

Das System sollte derart ausgestaltet werden, dass es auch da eingeführt werden kann, wo für ein bestimmtes Produktmerkmal eine Leistung nicht festgelegt werden muss, da wenigstens ein Mitgliedstaat für dieses Produktmerkmal keinerlei gesetzliche Anforderungen stellt (siehe Artikel 2 Absatz 1 der Richtlinie 89/106/EWG und gegebenenfalls Abschnitt 1.2.3 der Grundlagendokumente). In diesen Fällen darf die Nachprüfung eines solchen Produktmerkmals dem Hersteller nicht auferlegt werden, wenn er nicht wünscht, über diese Produktleistung eine Erklärung abzugeben.