

31996D0578

8.10.1996

DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH

L 254/49

DECYZJA KOMISJI**z dnia 24 czerwca 1996 r.****w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20
ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie urządzeń sanitarnych****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

(96/578/WE)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając dyrektywę 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⁾, zmienioną dyrektywą 93/68/EWG⁽²⁾, w szczególności jej art. 13 ust. 4,

a także mając na uwadze, co następuje:

Komisja jest zobowiązana wybrać między dwoma procedurami zaświadczenia zgodności wyrobu, przewidzianymi w art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG, „możliwie najmniej uciążliwą procedurę zgodną z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa”; oznacza to, że niezbędne jest podjęcie decyzji dla danego wyrobu lub rodziny wyrobów, czy obecność systemu fabrycznej kontroli produkcji, za który odpowiedzialność ponosi producent, jest koniecznym i wystarczającym warunkiem do zaświadczenia zgodności oraz czy z przyczyn dotyczących zachowania zgodności z kryteriami wspomnianymi w art. 13 ust. 4, wymagana jest interwencja zatwierdzonej jednostki certyfikującej;

artykuł 13 ust. 4 wymaga, aby określona w ten sposób procedura była wskazana w mandatach i w specyfikacjach technicznych; z tego powodu wymagane jest zdefiniowanie wyrobu lub rodziny wyrobów w sposób wykorzystywany w mandatach i specyfikacjach technicznych;

obie procedury przewidziane w art. 13 ust. 3 są opisane szczegółowo w załączniku III do dyrektywy 89/106/EWG; dlatego też niezbędne jest jasne zdefiniowanie metod, przy pomocy których te dwie procedury mają być wprowadzane w życie dla każdego wyrobu lub rodziny wyrobów, w odniesieniu do załącznika III, z uwagi na fakt, że załącznik III daje preferencje niektórym systemom;

procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. a) odpowiada systemom przedstawionym w pierwszej możliwości, bez stałego nadzoru, oraz w możliwości drugiej i trzeciej przedstawionej w załączniku III sekcja 2 ppkt ii), a procedura, określona w art. 13 ust. 3 lit. b), odpowiada systemom przedstawionym w

załączniku III sekcja 2 ppkt i) oraz w pierwszej możliwości, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 ppkt ii);

środki przewidziane w niniejszej decyzji są zgodne z opinią Stałego Komitetu ds. Budownictwa,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

Zgodność wyrobu i rodziny wyrobów wymienionych w załączniku I zaświadcza się z zastosowaniem procedury, na mocy której producent jako jedyna osoba odpowiedzialna za system fabrycznej kontroli produkcji zapewnia, że wyrób jest zgodny z odpowiednimi specyfikacjami technicznymi.

Artykuł 2

Zgodność wyrobów, wymienionych w załączniku II, zaświadcza się z zastosowaniem procedury, zgodnie z którą, oprócz systemu fabrycznej kontroli produkcji przez producenta, w ocenę i nadzór nad kontrolą produkcji lub samym wyrobem zaangażowana jest zatwierdzona jednostka certyfikująca.

Artykuł 3

Procedurę zaświadczenia zgodności określoną w załączniku III wskazuje się w mandatach dotyczących zharmonizowanych norm.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 24 czerwca 1996 r.

W imieniu Komisji
Martin BANGEMANN
Członek Komisji

⁽¹⁾ Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12.

⁽²⁾ Dz.U. L 220 z 31.8.1993, str. 1.

ZAŁĄCZNIK I

URZĄDZENIA SANITARNE

Zlewozmywaki, umywalki i rynny komunalne; wanny; brodziki prysznicowe; bidety; pisuary; muszle sedesowe lub miski klozetowe; klozety ziemne, chemiczne i kompostowe; toalety maceracyjne; toalety tureckie; cysterny spłukujące; wanny z hydromasażem; ekrany prysznicowe i wannowe lub osłony.

Modularne toalety publiczne i głowice toaletowe z wykończeniami z materiałów zaliczonych pod względem reakcji na ogień do klasy A, B lub C oraz materiały, których właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się w czasie procesu produkcji (ogólnie, materiały wykonane z surowców niepalnych), jak również materiały zaliczone do klas D, E lub F.

ZAŁĄCZNIK II

URZĄDZENIA SANITARNE

Modularne toalety publiczne i głowice toaletowe z wykończeniami z materiałów zaliczonych pod względem reakcji na ogień do klasy A, B lub C, dla których właściwości w zakresie reakcji na ogień zmieniają się w czasie procesu produkcji (ogólnie, materiały wykonane z surowców palnych).

ZAŁĄCZNIK III

RODZINA WYROBÓW:

URZĄDZENIA SANITARNE (1/1)

System zaświadczenia zgodności

Dla wyrobu(-ów) i ich zamierzonego(-ych) zastosowania(-ań), wnosi się do Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego/Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego Elektrotechniki (CEN/CENELEC) o wyszczególnienie następujących systemów zaświadczenia zgodności w stosownych normach zharmonizowanych:

Wyrób/wyroby	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y) reakcji na ogień ¹	System(-y) zaświadczenia zgodności
Zlewozmywaki, umywalki i rynny komunalne; wanny i brodziki prysznicowe; bidety; pisuary; muszle sedesowe lub miski klozetowe; klozety ziemne, chemiczne i kompostowe; toalety maceracyjne; toalety tureckie; cysterny splukujące; wanny z hydromasażem; ekrany prysznicowe i wannowe oraz osłony i formowane moduły toaletowe	Higiena osobista	—	4 ⁴
Modularne toalety publiczne i toalety z elementów prefabrykowanych	Higiena osobista	A, B lub C ²	1 ⁵
		A, B lub C ³	3 ⁶
		D, E lub F	4 ⁴

(¹) Dla reakcji na ogień, patrz decyzja Komisji 94/611/WE (Dz.U. L 241 z 16.9.1994, str. 25).

(²) Materiały, których właściwości reakcji na ogień zmieniają się w czasie procesu produkcji (ogólnie, materiały wykonane z surowców palnych).

(³) Materiały, których właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się w czasie procesu produkcji (ogólnie, materiały wykonane z surowców niepalnych).

(⁵) System 1: patrz załącznik III sekcja 2 ppkt i) dyrektywy 89/106/EWG, bez badań kontrolnych próbek.

(⁶) System 3: patrz załącznik III sekcja 2 ppkt ii) dyrektywy 89/106/EWG, druga możliwość.

(⁴) System 4: patrz załącznik III sekcja 2 ppkt ii) dyrektywy 89/106/EWG, trzecia możliwość.

Specyfikacja systemu zaświadczenia zgodności powinna być tak dobrana, aby system ten mógł być wprowadzany w życie nawet wówczas, gdy ustalenie niektórych właściwości użytkowych wyrobu nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno Państwo Członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących właściwości wyrobu (patrz art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, ppkt 1.2.3 dokumentów interpretacyjnych). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia charakterystyki wyrobu, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości produktu w tym zakresie.