

31997D0597

L 240/4

DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH

2.9.1997

DECYZJA KOMISJI**z dnia 14 lipca 1997 r.****w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20
ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie stali zbrojeniowej i sprężającej do betonu****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

(97/597/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 zgodnie z 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 wymienionymi 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;

⁽¹⁾ Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12.

⁽²⁾ Dz.U. L 220 z 30.8.1993, str. 1.

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, za pomocą 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 ii), a procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b), odpowiada systemom przedstawionym w załączniku III sekcja 2 i) oraz w pierwszej możliwości z nadzorem stałym w załączniku III sekcja 2 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 określonych 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 14 lipca 1997 r.

W imieniu Komisji
Martin BANGEMANN
Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I**Kanały i osłony do ochrony lub wprowadzania wyrobów ze stali sprężającej**

ZAŁĄCZNIK II**Wyroby ze stali zbrojeniowej do stosowania w betonie**

Pręty
Walcówka (pręty i kręgi)
Zgrzewane prefabrykaty zbrojarskie
Siatki zbrojeniowe
Pręty żebrowane

Wyroby ze stali sprężającej do stosowania w betonie

Druty (druty ciągnięte na zimno, druty gładkie lub żebrowane)
Kable (kable wielodrutowe, kable wielosplotowe, kable żebrowane i silnie związane)
Pręty (pręty gorąco walcowane, pręty gwintowane, pręty żebrowane, gładkie pręty)
Struny sprężające

ZAŁĄCZNIK III

RODZINA WYROBÓW

STAL ZBROJENIOWA I SPRĘŻAJĄCA DO BETONU (1/3)

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(-y) | Zamierzone zastosowanie(-a) | Poziom(-y) lub klasa(-y) | System(-y) zaświadczenia zgodności |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------------------|
| Wyroby ze stali zbrojeniowej: — walcówka (pręty i kręgi) — grzewane prefabrykaty zbrojarskie — siatki zbrojeniowe — pręty żebrowane — pręty | używane do zbrojenia betonu | | 1+ ⁽¹⁾ |

⁽¹⁾ System 1+: patrz załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 i), z kontrolą próbek losowych pobranych w fabryce.

2. Warunki, które powinny zostać zastosowane przez CEN w odniesieniu do systemu zaświadczenia zgodności:

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.

RODZINA WYROBÓW

STAL ZBROJENIOWA I SPRĘŻAJĄCA DO BETONU (2/3)

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(-y) | Zamierzone zastosowanie(-a) | Poziom(-y) lub klasa(-y) | System(-y) zaświadczenia zgodności |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------------------|
| Wyroby ze stali sprężającej: — druty (druty ciągnięte na zimno, druty gładkie lub żebrowane) — kable (kable wielodrutowe, kable wielosplotowe, kable żebrowane i silnie związane) — pręty (pręty gorąco walcowane, pręty gwintowane, pręty żebrowane, gładkie pręty) — struny sprężające | używane w betonie sprężonym | | 1+ ⁽¹⁾ |

⁽¹⁾ System 1+: patrz załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 i) z kontrolą próbek losowych pobranych w fabryce.

2. Warunki, które powinny zostać zastosowane przez CEN w odniesieniu do systemu zaświadczenia zgodności

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.

RODZINA WYROBÓW

STAL ZBROJENIOWA I SPRĘŻAJĄCA DO BETONU (3/3)

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(-y) | Zamierzone zastosowanie(-a) | Poziom(-y) lub klasa(-y) | System(-y) zaświadczenia zgodności |
|------------------------|--|--------------------------|------------------------------------|
| Kanały i osłony | do ochrony lub wprowadzania wyrobów ze stali sprężającej | | 4 ⁽¹⁾ |

⁽¹⁾ System 4: patrz załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ii) możliwość trzecia.

2. Warunki, które powinny zostać zastosowane przez CEN w odniesieniu do systemu zaświadczenia zgodności

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.