

31998D0214

L 80/46

DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH

18.3.1998

DECYZJA KOMISJI**z dnia 9 marca 1998 r.****w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie konstrukcyjnych wyrobów metalowych i wyposażenia pomocniczego****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

(98/214/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 dwiema procedurami zaświadczenia zgodności wyrobów 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 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 wyrobów wymienionych w załączniku II zaświadcza się zgodnie z procedurą, zgodnie z którą, oprócz fabrycznego systemu kontroli produkcji przez producenta, w ocenę i nadzór nad kontrolą produkcji lub samym wyrobem zaangażowana jest upoważniona jednostka certyfikująca.

Artykuł 2

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

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 9 marca 1998 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 30.8.1993, str. 1.

ZAŁĄCZNIK I

Kształtowniki/profile metalowe

Walcowane na gorąco, gięte na zimno lub kształtowniki/profile o różnych kształtach produkowane inaczej (T, L, H, U, Z, I, kanałowe, kątowe, drażone, rury), wyroby płaskie (płyty, arkusze, taśmy), pręty, odlewy, odkuwki wykonane z różnych metali, pokryte lub nie powłoką ochronną zabezpieczającą przed korozją.

Elementy konstrukcyjne metalowe

Wykończone wyroby metalowe, takie jak ramy metalowe dla podwieszanych sufitów (wykonanie o dużej wytrzymałości), kratownice, dźwigary, słupy, schody, pale do gruntu, pale nośne i ścianki szczelne, obcinane na wymiar kształtowniki przeznaczone do określonych zastosowań, szyny i podkłady.

Wyroby te mogą być niezabezpieczone lub zabezpieczone przed korozją przez położenie na nich powłoki ochronnej, mogą być one spawane lub niespawane.

Materiały do spawania**Elementy złączne**

Metalowe nity, śruby (nakrętki i podkładki) i śruby H. R. (śruby sprężające), śruby dwustronne, wkręty, elementy do zamocowania szyn.

ZAŁĄCZNIK II

RODZINA WYROBÓW

KONSTRUKCYJNE WYROBY METALOWE I WYPOSAŻENIE POMOCNICZE (1/4)

1. Systemy 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(-oby)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczenia zgodności
<i>Kształtowniki/profile metalowe</i>			
Walcowane na gorąco, gięte na zimno lub kształtowniki/profile o różnych kształtach produkowane inaczej (T, L, H, U, Z, I, kanałowe, kątowe, drążone, rury), wyroby płaskie (płyty, arkusze, taśmy), pręty, odlewki, odkuwki wykonane z różnych metali, pokryte lub nie powłoką zabezpieczającą przed korozją	do stosowania w konstrukcjach metalowych lub w złożonych konstrukcjach metalowych i betonowych		2+ ⁽¹⁾
⁽¹⁾ System 2+: patrz: dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III, sekcja 2, punkt ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie stałego nadzoru, oceny i akceptacji.			

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 89/109/EWG oraz, gdy to właściwe, pkt 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

KONSTRUKCYJNE WYROBY METALOWE I WYPOSAŻENIE POMOCNICZE (2/4)

1. Systemy 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(-oby)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczeni zgodności
<p><i>Kształtowniki/profile metalowe</i></p> <p>Wykończone wyroby metalowe, takie jak ramy metalowe dla podwieszanych sufitów, kratownice, dźwigary, słupy, schody, pale ziemne, pale nośne i ścianki szczelne, obcinane na wymiar kształtowniki przeznaczone do określonych zastosowań, szyny i podkłady.</p> <p>Wyroby te mogą być niezabezpieczone lub zabezpieczone przed korozją przez położenie powłoki ochronnej, mogą być spawane lub nie.</p>	do zastosowań w pracach z ramami i fundamentach	—	2+ ⁽¹⁾
<p><i>Elementy metalowe konstrukcyjne</i></p> <p>Wykończone ramy metalowe dla sufitów podwieszonych (o dużej wytrzymałości).</p> <p>Wyroby te mogą być niezabezpieczone lub zabezpieczone przed korozją przez położenie powłoki ochronnej, mogą być spawane lub nie.</p>	Do zastosowań w pracach z ramami	(A, B, C) ⁽²⁾ (A, B, C) ⁽⁴⁾ , D, E, F, A ⁽⁵⁾	1 ⁽³⁾ 2+ ⁽¹⁾

(¹) System 2+:patrz: dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie stałego nadzoru, oceny i akceptacji.

(²) Materiały, których właściwości reakcji na ogień ulegają zmianie w czasie produkcji (w szczególności te podlegające przemianom chemicznym, np. preparaty ogniochronne lub gdzie zmiany składu mogą prowadzić do zmian właściwości reakcji na ogień.

(³) System 1: patrz: dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 ii), bez kontroli próbek losowych.

(⁴) Materiały, których właściwości reakcji na ogień nie ulegają zmianie w czasie procesu produkcji.

(⁵) Materiały klasy A, które zgodnie z decyzją 96/603/WE nie wymagają badania reakcji na ogień.

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 89/109/EWG oraz, gdy to właściwe, klauzula 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

KONSTRUKCYJNE WYROBY METALOWE I WYPOSAŻENIE POMOCNICZE (3/4)

1. Systemy 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(-oby)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System (-y) zaświadczenia zgodności
Materiały do spawania	do konstrukcji metalowych		2+ ⁽¹⁾

⁽¹⁾ System 2+: patrz: dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III, sekcja 2, punkt ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie stałego nadzoru, oceny i akceptacji.

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 89/109/EWG oraz, gdy to właściwe, klauzula 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

KONSTRUKCYJNE WYROBY METALOWE I PODOBNE (4/4)

1. Systemy 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(-oby)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczenia zgodności
<i>Elementy złączone</i> Metalowe nity, śruby (nakrętki i podkładki) i śruby H. R. (śruby sprężające), śruby dwustronne, wkręty, elementy do zamocowania szyn.	do zastosowań w konstrukcjach metalowych		2+ ⁽¹⁾

⁽¹⁾ System 2+: patrz: dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III, sekcja 2, punkt ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie stałego nadzoru, oceny i zatwierdzenia.

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 89/109/EWG oraz, gdy to właściwe, klauzula 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.