

31998D0598

24.10.1998

DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH

L 287/25

DECYZJA KOMISJI
z dnia 9 października 1998 r.
w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2
dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie kruszyw

(notyfikowana jako dokument nr C (1998) 2923)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(98/598/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 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;

⁽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, 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 pkt ii), a procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b) odpowiada systemom przedstawionym w załączniku III sekcja 2 pkt i) oraz w pierwszej możliwości, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 pkt 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 jest skierowana do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 9 października 1998 r.

W imieniu Komisji

Martin BANGEMANN

Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

KRUSZYWA DO ZASTOSOWAŃ NIETYMAGAJĄCYCH WYSOKIEGO BEZPIECZEŃSTWA**Kruszywa**

Do betonu, zaprawy, zaczynu, mieszanek bitumicznych, utwardzania nawierzchni, mieszanek niezwiązanych i związanych hydraulicznie, stosowanych w drogownictwie i innych pracach inżynierii lądowej i wodnej.

Kamienie do robót inżynierskich i hydrotechnicznych

Do stosowania w konstrukcjach hydrotechnicznych i innych pracach inżynierii lądowej i wodnej.

Podsypka kolejowa

Do stosowania w robotach kolejowych.

Wypełniacze

Do betonu, zaprawy, zaczynu, mieszanek bitumicznych i utwardzania nawierzchni, stosowanych w drogownictwie i innych pracach inżynierii lądowej i wodnej.

ZAŁĄCZNIK II

KRUSZYWA DO ZASTOSOWAŃ WYMAGAJĄCYCH WYSOKIEGO BEZPIECZEŃSTWA**Kruszywa**

Do betonu, zaprawy, zaczynu, mieszanek bitumicznych, utwardzania nawierzchni, mieszanek niezwiązanych i związanych hydraulicznie, stosowanych w drogownictwie i innych pracach inżynierii lądowej i wodnej.

Kamienie do robót inżynierskich i hydrotechnicznych

Do stosowania w konstrukcjach hydrotechnicznych i innych pracach inżynierii lądowej i wodnej.

Podsypka kolejowa

Do stosowania w robotach kolejowych.

Wypełniacze

Do betonu, zaprawy, zaczynu, mieszanek bitumicznych i utwardzania nawierzchni, stosowanych w drogownictwie i innych pracach inżynierii lądowej i wodnej.

ZAŁĄCZNIK III

RODZINA WYROBÓW

KRUSZYWA DO ZASTOSOWAŃ NIETYMAGAJĄCYCH WYSOKIEGO BEZPIECZEŃSTWA (1/2)

1. Systemy zaświadczenia zgodności

Dla wyrobu(-ów) i jego(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	Przewidziane zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczenia zgodności
Kruszywa do: — betonu, zaprawy i zaczynu — mieszanek bitumicznych i utwardzania nawierzchni — mieszanek niezwiązanych i związanych hydraulicznie	Do dróg i innych prac inżynierii lądowej i wodnej	—	4
Kamień do robót inżynierskich i hydrotechnicznych	Do budowli hydrotechnicznych i innych prac inżynierii lądowej i wodnej	—	4
Podsypka kolejowa	Do robót kolejowych	—	4
Wypełniacze do: — betonu, zaprawy i zaczynu — mieszanek bitumicznych i utwardzania nawierzchni	Do dróg i innych prac inżynierii lądowej i wodnej	—	4

System 4: patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt ii), 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, 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

KRUSZYWA DO ZASTOSOWAŃ WYMAGAJĄCYCH WYSOKIEGO BEZPIECZEŃSTWA (2/2)

1. Systemy zaświadczenia zgodności

Dla wyrobu(-ów) i jego(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)	Cel zastosowania	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczenia zgodności
Kruszywa do: — betonu, zaprawy i zaczynu — mieszanek bitumicznych i utwardzania nawierzchni — mieszanek niezwiązanych i związanych hydraulicznie	Do dróg i innych prac inżynierii lądowej i wodnej	—	2 +
Kamień do robót inżynierskich i hydrotechnicznych	Do budowli hydrotechnicznych i innych prac inżynierii lądowej i wodnej	—	2 +
Podsypka kolejowa	Do robót kolejowych	—	2 +
Wypełniacze do: — betonu, zaprawy i zaczynu — mieszanek bitumicznych i utwardzania nawierzchni	Do dróg i innych prac inżynierii lądowej i wodnej	—	2 +

System 2+: patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt ii) pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez uprawniony organ, na podstawie kontroli wstępnej zakładu oraz fabrycznej kontroli produkcji jak również ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji fabrycznej kontroli produkcji.

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, 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.