

32003D0640

L 226/21

DZIENNIK URZĘDOWY UNII EUROPEJSKIEJ

10.9.2003

DECYZJA KOMISJI
z dnia 4 września 2003 r.
w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2
dyrektywy Rady 89/106/EWG w odniesieniu do zestawów okładzin ścian zewnętrznych

(notyfikowana jako dokument nr C(2003) 3160)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(2003/640/WE)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską,

uwzględniając dyrektywę Rady 89/106/WE z dnia 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych Państw Członkowskich odnoszących się do wyrobów budowlanych ⁽¹⁾, ostatnio zmienioną dyrektywą 93/68/EWG ⁽²⁾, w szczególności jej art. 13 ust. 4

a także mając na uwadze, co następuje:

(1) Komisja zobowiązana jest 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 fabrycznego systemu kontroli produkcji, za który odpowiedzialność ponosi producent, jest koniecznym i wystarczającym warunkiem do zaświadczenia zgodności, oraz czy z przyczyn dotyczących zgodności z kryteriami wymienionymi w art. 13 ust. 4 wymagana jest interwencja zatwierdzonej jednostki certyfikującej.

(2) Artykuł 13 ust. 4 wymaga, aby ustalona w ten sposób procedura była wykazana w mandatach i w specyfikacjach technicznych; z tego powodu wymagane jest podanie

definicji wyrobu lub rodziny wyrobów w sposób określony w mandatach i specyfikacjach technicznych.

- (3) Obie procedury przewidziane w art. 13 ust. 3 opisane są szczegółowo w załączniku III do dyrektywy 89/106/EWG. Dlatego też niezbędne jest wyraźne określenie 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.
- (4) Procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. a) odnosi się do systemów określonych w pierwszej możliwości, bez stałego nadzoru, oraz w drugiej i trzeciej możliwości sekcji 2 ii) załącznika III. Procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b) odnosi się do systemów określonych w sekcji 2 i) załącznika III oraz w sekcji 2 ii) załącznika III, w pierwszej możliwości, ze stałym nadzorem.
- (5) 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 niniejszym poświadczą się z zastosowaniem procedury, zgodnie z którą, oprócz fabrycznego systemu kontroli produkcji używanego przez producenta, w ocenę i nadzór nad kontrolą produkcji lub samym wyrobem zaangażowana jest zatwierdzona jednostka certyfikująca.

⁽¹⁾ Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12.

⁽²⁾ Dz.U. L 220 z 30.8.1993, str. 1.

Artykuł 2

Procedurę zaświadczenia zgodności określoną w załączniku II wskazuje się w mandatach dotyczących wytycznych dla europejskich aprobat technicznych.

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 4 września 2003 r.

W imieniu Komisji

Erkki LIIKANEN

Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

Zestawy do okładzin ścian zewnętrznych

Do ścian zewnętrznych lub zewnętrznych wykończeń ścian.

ZAŁĄCZNIK II

Uwaga: Dla wyrobów następujących rodzin wyrobów mających więcej niż jedno zastosowanie, zadania dla zatwierdzonej jednostki wywodzące się z odpowiednich systemów zaświadczenia zgodności kumulują się.

Rodzina wyrobów: *zestawy do okładzin ścian zewnętrznych (1/2)***Systemy zaświadczenia zgodności**

Dla wyrobu(-ów) i ich przeznaczonych zastosowań wyszczególnionych poniżej wnioskuje się do EOTA o sprecyzowanie następującego(-ych) systemu(-ów) zaświadczenia zgodności w stosownych wytycznych dla europejskich aprobat technicznych:

Wyrób(-oby)	Przeznaczone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczenia zgodności
Zestawy do okładzin ścian zewnętrznych	do ścian zewnętrznych lub zewnętrznych wykończeń ścian	—	2+

System 2+: patrz dyrektywa 89/106/EWG sekcja 2 ii) załącznika III pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie wstępnej kontroli fabryki i fabrycznej kontroli produkcji oraz stały nadzór, ocenę i aprobatę 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 89/109/EWG oraz, gdy to właściwe, ppkt 1.2.3 dokumentów wyjaśniających). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia właściwości wyrobu, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości wyrobu w tym zakresie.

Rodzina wyrobów: *zestawy do okładzin ścian zewnętrznych (2/2)***Systemy zaświadczenia zgodności**

Dla wyrobu(-ów) i ich przeznaczonych zastosowań wyszczególnionych poniżej wnioskuje się do EOTA o sprecyzowanie następującego(-ych) systemu(-ów) zaświadczenia zgodności w stosownych wytycznych dla europejskich aprobat technicznych:

Wyrób(-oby)	Przeznaczone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y) (odporność na działanie ognia)	System(-y) zaświadczenia zgodności
Zestawy do okładzin ścian zewnętrznych	dla zastosowań podlegających przepisom odporności na działanie ognia	A1 (*), A2 (*), B (*), C (*)	1
		A1 (**), A2 (**), B (**), C (**), D, E	3
		(A1 to E) (***), F	4

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

System 3: patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 ii), druga możliwość.

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

(*) Wyroby/materiały, dla których wyraźnie identyfikowany poziom w procesie produkcji daje w wyniku poprawę klasy odporności na działanie ognia (np. dodanie opóźniaczy ognia lub ograniczenie materiałów organicznych).

(**) Wyroby/materiały nieobjęte przypisem *.

(***) Wyroby/materiały, które nie wymagają badania odporności na działanie ognia (np. wyroby/materiały klasy A1 zgodnie z decyzją Komisji 96/603/WE, ze zmianami).

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, ppkt 1.2.3 dokumentów wyjaśniających). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia właściwości wyrobu, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości wyrobu w tym zakresie.