

32003D0722

11.10.2003

DZIENNIK URZĘDOWY UNII EUROPEJSKIEJ

L 260/32

DECYZJA KOMISJI**z dnia 6 października 2003 r.****w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na mocy art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie zestawów do impregnacji wodoodpornej mostków stosowanej w postaci płynnej***(notyfikowana jako dokument nr C(2003) 3483)***(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

(2003/722/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:

- (1) Komisja zobowiązana jest 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 fabrycznego systemu kontroli produkcji, za który odpowiedzialność ponosi producent, jest koniecznym i wystarczającym warunkiem do potwierdzenia zgodności, oraz czy z przyczyn dotyczących zgodności z kryteriami wymienionymi w art. 13 ust. 4 wymagany jest udział zatwierdzonej jednostki certyfikującej.
- (2) 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.
- (3) 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 zastosowane 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) odpowiada systemom wskazanym jako pierwsza możliwość bez ciągłego nadzoru, a także druga i trzecia możliwość, które są określone w załączniku III sekcja 2 pkt ii). Procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b) odpowiada systemom wskazanym w załączniku III sekcja 2 pkt i) i pierwszej możliwości z ciągłym nadzorem, określonej w załączniku III sekcja 2 pkt ii).
- (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 poświadcza 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.

Artykuł 2

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

Artykuł 3

Niniejsza decyzja jest skierowana do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 6 października 2003 r.

W imieniu Komisji

Erkki LIIKANEN

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

Zestawy do impregnacji wodoodpornej mostków stosowane w postaci płynnej

— Do użytku wyłącznie w mostkach

ZAŁĄCZNIK II

Zestawy do impregnacji wodoodpornej mostków stosowane w postaci płynnej*System zaświadczenia zgodności*

Dla wyrobu(-ów) i jego (ich) zamierzonych zastosowań wyszczególnionych poniżej, wnioskuje się do EOTA o sprecyzowanie następujących systemów potwierdzenia zgodności w stosownych wytycznych dla europejskich zatwierdzeń technicznych:

| Produkt | Zamierzone zastosowanie | Poziom(-y) lub klasa(-y) (reakcja na ogień) | System potwierdzenia zgodności |
|---|-------------------------|--|--------------------------------|
| Zestawy do impregnacji wodoodpornej mostków stosowane w postaci płynnej | tylko w mostkach | — | 2+ |

System 2+: Patrz sekcja 2 pkt ii) załącznika III do dyrektywy 89/106/EWG, pierwsza możliwość uwzględniająca certyfikację fabrycznego systemu kontroli produkcji przez upoważniony organ, na podstawie wstępnej kontroli fabryki i fabrycznej kontroli produkcji, jak również ciągłego nadzoru, oceny i zatwierdzenia fabrycznej kontroli produkcji.

Specyfikacja systemu powinna być tak dobrana, aby system ten mógł być zastosowany 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. 2.1 DWB oraz w danym przypadku 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.