

KOMISJA

DECYZJA KOMISJI

z dnia 4 lipca 2005 r.

w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych zgodnie z art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w odniesieniu do zestawów do wykonywania budynków chłodniczych i obudów chłodni

(notyfikowana jako document C(2005) 1961)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(2005/484/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⁾, w szczególności jej art. 13 ust. 4,

a także mając na uwadze, co następuje:

(1) Spośród dwóch procedur zaświadczenia zgodności wyrobów przewidzianych w art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG, Komisja zobowiązana jest wybrać możliwie najmniej kosztowną procedurę zgodną z wymogami 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, czy też z przyczyn dotyczących zgodności z kryteriami wymienionymi w art. 13 ust. 4 dyrektywy 89/106/EWG wymagany jest udział zatwierdzonej jednostki certyfikującej.

(2) Artykuł 13 ust. 4 dyrektywy 89/106/EWG 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 dyrektywy 89/106/EWG są opisane szczegółowo w załączniku III do tej dyrektywy. Dlatego też niezbędne jest jasne określenie 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.

(4) Procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. a) dyrektywy 89/106/EWG odpowiada systemom ustanowionym w pierwszym przypadku, bez ciągłego nadzoru, oraz w drugim i trzecim przypadku w sekcji 2 pkt ii) załącznika III do dyrektywy 89/106/EWG. 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 wyrobów wymienionych w załączniku I 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.

⁽¹⁾ Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12. Dyrektywa ostatnio zmieniona rozporządzeniem (WE) nr 1882/2003 Parlamentu Europejskiego i Rady (Dz.U. L 284 z 31.10.2003, str. 1).

Artykuł 2

Procedurę zaświadczenia zgodności ustanowioną w załączniku II należy wskazać w mandatach dotyczących wytycznych dla europejskich aprobat technicznych.

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 4 lipca 2005 r.

W imieniu Komisji
Günter VERHEUGEN
Wiceprzewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

Zestawy do wykonywania budynków chłodniczych i obudów chłodni:

— Do stosowania w pracach budowlanych.

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.

ZESTAWY DO WYKONYWANIA BUDYNKÓW CHŁODNICZYCH I OBUDÓW CHŁODNI

Systemy zaświadczenia zgodności

W przypadku produktu(-ów) i ich zamierzonego(-ych) zastosowania(-ń) wymienionego(-ych) poniżej, wnioskuje się do Europejskiej Organizacji ds. Aprobatach Technicznych (EOTA) o wyszczególnienie następującego(-ych) systemu(-ów) zaświadczenia zgodności w odpowiednich wytycznych dla europejskich aprobat technicznych:

| Produkt(-y) | Zamierzone zastosowanie(-a) | Poziom(-y) lub klasa(-y) (reakcja na działanie ognia) | System(-y) zaświadczenia zgodności |
|---|--|--|---------------------------------------|
| Zestawy do wykonywania budynków chłodniczych i obudów chłodni | Do stosowania przy pracach budowlanych. | — | 1 |

System: patrz sekcja 2 pkt i) załącznika III do dyrektywy 89/106/EWG, bez kontroli pobieranych próbek.

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 tych 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 ma on zamiaru deklarować właściwości wyrobu w tym zakresie.