31997D0462

25.7.1997 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* L 198/27

DECYZJA KOMISJI

z dnia 27 czerwca 1997 r.

w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie płyt drewnopochodnych

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(97/462/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 zaświadczania 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 zaświadczania zgodności albo też 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 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 zaświadczania zgodności określoną w załączniku III wskazuje się w mandatach dotyczących zharmonizowanych norm.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 27 czerwca 1997 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 31.8.1993, str. 1.

ZAŁĄCZNIK I

Płyty drewnopochodne nielicowane, laminowane lub fornirowane lub powlekane Euroklas B ([1]), C ([1]), D, E lub F dla elementów niekonstrukcyjnych w zastosowaniach wewnętrznych i zewnętrznych.

ZAŁĄCZNIK II

Płyty drewnopochodne nielicowane, laminowane lub fornirowane dla elementów konstrukcyjnych do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.

Płyty drewnopochodne nielicowane, laminowane lub fornirowane Euroklas B ([2]) lub C ([2]) dla elementów niekonstrukcyjnych do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych.

([1]) Materiały, których właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się w czasie produkcji.
([2]) Materiały, których właściwości reakcji na ogień zmieniają się w czasie produkcji w wyniku dodania substancji chemicznych.

ZAŁĄCZNIK III

RODZINA WYROBÓW

PŁYTY DREWNOPOCHODNE (1/2)

Systemy zaświadczania zgodności

Dla wyrobu(-ów) i ich zamierzonego(-ych) wykorzystania(-ań), wnosi się do Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego/Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego Elektrotechniki (CEN/CENELEC) o wyszczególnienie następujących systemów zaświadczania zgodności w stosownych normach zharmonizowanych:

Wyrób/wyroby	Zamierzone wykorzystanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y) reakcji na ogień	System(-y) zaświadczania zgodności
Płyty drewnopochodne nielicowane, laminowane i fornirowane lub powlekane	Dla elementów konstrukcyjnych do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych	B—C [1]	1 [3]
		—	—
		B-C [2] D, E, F	2+ [4]

[1] Materiały, których właściwości reakcji na ogień zmieniają się w czasie procesu produkcyjnego, w wyniku dodania substancji chemicznych.

[2] Materiały, których właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się w czasie procesu produkcyjnego

[3] System 1: patrz: załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 i) bez kontroli próbek losowych.

[4] System 2: patrz: załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ii) pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie wstępnej inspekcji fabryki i fabrycznej kontroli produkcji oraz stały nadzór, ocenę i zatwierdzenie fabrycznej kontroli produkcji.

Specyfikacja systemu zaświadczania zgodności powinna być tak dobrana, aby system ten mógł być wprowadzany w życie nawet wówczas, gdy ustalenie właściwości użytkowych dla pewnej cechy charakterystycznej nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno Państwo Członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących takiej cechy (patrz art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, ppkt 1.2.3 dokumentów interpretacyjnych). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia takiej cechy, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości wyrobu w tym zakresie.

RODZINA WYROBÓW

PŁYTY DREWNOPOCHODNE (2/2)

Systemy zaświadczania zgodności

Dla wyrobu(-ów) i ich zamierzonego(-ych) wykorzystania(-ań), wnosi się do Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego/Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego Elektrotechniki (CEN/CENELEC) o wyszczególnienie następujących systemów zaświadczania zgodności w stosownych normach zharmonizowanych:

Wyrób/wyroby	Zamierzone wykorzystanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y) reakcji na ogień	System(-y) zaświadczania zgodności
Płyty drewnopochodne nielicowane, laminowane i fornirowane lub powlekane	Dla elementów konstrukcyjnych do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych	B—C ([1])	1 ([3])
		—	-
		B-C ([2])	3 ([4])
		—	—
		D-E-F	4 ([5])

([1]) Materiały, których właściwości reakcji na ogień zmieniają się w czasie procesu produkcyjnego, w wyniku dodania substancji chemicznych.

([2]) Materiały, których właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się w czasie procesu produkcyjnego.

([3]) System 1: patrz: załącznik II do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 i) bez kontroli próbek losowych.

([4]) System 3: patrz: załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ii), druga możliwość.

([5]) System 4: patrz: załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ii), trzecia możliwość.

Specyfikacja systemu zaświadczania zgodności powinna być tak dobrana, aby system ten mógł być wprowadzany w życie nawet wówczas, gdy ustalenie właściwości użytkowych pewnej cechy charakterystycznej nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno Państwo Członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących takiej cechy (patrz: art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, ppkt 1.2.3 dokumentów interpretacyjnych). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia takiej cechy, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości wyrobu w tym zakresie.