31997D0161

DECYZJA KOMISJI

z dnia 17 lutego 1997 r.

w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie kotew metalowych do mocowania w betonie systemów lekkich

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(97/161/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 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;

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 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 wyrobów wymienionych w załączniku I zaświadcza się zgodnie z procedurą, zgodnie z którą, oprócz fabrycznego systemu kontroli produkcji przez producenta, w ocenę i nadzór nad kontrolą produkcji lub samym wyrobem zaangażowana jest upoważniona jednostka certyfikująca.

Artykuł 2

Procedurę zaświadczania zgodności określoną w załączniku II wskazuje się w mandatach dotyczących wytycznych w odniesieniu do europejskich zatwierdzeń technicznych.

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 17 lutego 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 30.8.1993, str. 1.

ZAŁĄCZNIK I

Kotwy metalowe do mocowania w betonie systemów lekkich: do stosowania w systemach pomocniczych do mocowania lub podparcia w betonie takich elementów, jak lekkie sufity podwieszane oraz instalacje.

ZAŁĄCZNIK II

RODZINA WYROBÓW

Kotwy metalowe do mocowania w betonie systemów lekkich (1/1)

Systemy zaświadczania zgodności

Dla wyrobu(-ów) i jego (ich) zamierzonego(-ych) zastosowania(-ań) wnosi się do Europejskiej Organizacji Zatwierdzeń Technicznych (EOTA) o wyszczególnienie następujących systemów zaświadczania zgodności w stosownych wytycznych dla europejskich zatwierdzeń technicznych:

Wyrób	Zamierzone zastosowanie	Poziom lub klasa	System zaświadczania zgodności
Kotwy metalowe do mocowania w betonie (typ lekki)	Do stosowania w systemach pomocniczych do mocowania lub oparcia w betonie takich elementów, jak lekkie sufity podwieszane i instalacje.		2 +

System 2 +: Patrz rozdział 2 ii) pierwsza możliwość w załączniku III do dyrektywy 89/106/EWG, włącznie z certyfikacją kontroli produkcji w fabryce przez upoważnioną jednostkę w oparciu o wstępną inspekcję fabryki lub kontroli produkcji stosowanej w fabryce oraz nadzór ciągły, ocenę i akceptację kontroli produkcji stosowanej w fabryce.

Specyfikacja systemu zaświadczania 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 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.
