31997D0555

20.8.1997 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* L 229/9

DECYZJA KOMISJI

z dnia 14 lipca 1997 r.

w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych zgodnie z art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w odniesieniu do cementów, wapna budowlanego i innych spoiw hydraulicznych

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(97/555/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 dwoma procedurami zaświadczania zgodności wyrobu przewidzianymi w art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG, „możliwie najmniej uciążliwą procedurę zgodną z wymaganiami 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 oraz czy z przyczyn dotyczących zachowania zgodności z kryteriami wymienionymi 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 wyrobu i rodziny wyrobów wymienionych w załączniku I zaświadcza się procedurą, 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 procedurą, zgodnie z którą, oprócz systemu fabrycznej kontroli produkcji przez producenta, w ocenę i nadzór nad produkcją lub samym wyrobem zaangażowany jest zatwierdzony organ certyfikujący.

Artykuł 3

Procedurę zaświadczania zgodności określoną w załączniku III wskazuje się w mandatach dotyczących norm zharmonizowanych.

[1] Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12.
[2] Dz.U. L 220 z 31.8.1993, str. 1.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 14 lipca 1997 r.

W imieniu Komisji
Martin BANGEMANN
Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

Wapna budowlane, obejmujące:

Wapna wapniowe,

Wapna dolomitowe,

Wapna hydrauliczne.

ZAŁĄCZNIK II

Cementy zwykłe, obejmujące:

Cementy portlandzkie,

Cementy portlandzkie złożone: (cementy portlandzkie - żużlowe: A - S i B - S; cementy portlandzkie krzemionkowe dymowe: A - D; Cementy portlandzkie pucolanowe: naturalne A - P, naturalne B - P, sztuczne A - Q i sztuczne B - Q; Cementy portlandzkie z popiołami lotnymi: krzemionkowe A - V, krzemionkowe B -V, wapienne A - W i wapienne B - W; Cementy portlandzkie z łupkami palonymi: A - M i B - M),

Cementy wielkopiecowe: A, B i C,

Cementy pucolanowe: A, B, i

Cementy złożone: A i B.

Cementy specjalne, włącznie z:

Cementami niskotermicznymi,

Cementami posiarczanowymi,

Cementami białymi

Cementami pozostałościami wody morskiej,

Cementami niskoalkalicznymi

Cementami gliniano–wapniowymi

Cementami murarskimi

Spoiwami hydraulicznymi drogowymi

ZAŁĄCZNIK III

RODZINA WYROBÓW:

CEMENTY, WAPNA BUDOWLANE I INNE SPOIWA HYDRAULICZNE

Systemy zaświadczania zgodności

Dla wyrobu(-ów) i ich zamierzonego(-ych) zastosowania(-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 zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Cementy zwykłe, obejmujące: — Cement portlandzki. — Cementy portlandzkie złożone: Cement portlandzki żużlowy Cement portlandzki krzemionkowo dymowy Cement portlandzki pucolanowy Cement portlandzki z popiołami lotnymi Cement portlandzki z łupkami palonymi Cement portlandzki z wapniem Cement portlandzki złożony — Cementy wielkopiecowe — Cementy pucolanowe — Cementy złożone	Przygotowanie betonu, zaprawy, zaczynu cementowego i innych mieszanek dla budowy i dla wykonania wyrobów budowlanych	—	1+
Cementy specjalne, obejmujące: — Cementy niskotermiczne — Cement posiarczanowy — Cement biały — Cement z pozostałościami wody morskiej — Cement niskoalkaliczny		—	1+
Cementy gliniano – wapniowe		—	1+
Cementy murarskie		—	1+
Wapna budowlane, obejmujące: — Wapna wapniowe — Wapna dolomitowe — Wapna hydrauliczne		—	2
Spoiwa hydrauliczne drogowe	Przygotowanie betonu, zaprawy, zaczynu i innych mieszanek do stabilizacji podkładu dróg	—	2+

System 1+: zob. dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 i) z kontrolą próbek losowych pobranych w fabryce.

System 2: zob. dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ii) pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę, na podstawie kontroli wstępnej zakładu i kontroli produkcji zakładu (bez stałego nadzoru, oceny i akceptacji fabrycznej kontroli produkcji).

System 2+: zob. dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 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 akceptację fabrycznej kontroli produkcji.

Specyfikacja tego systemu powinna być taka, aby mógł on być wprowadzony w życie nawet wówczas, gdy przedstawienie niektórych właściwości nie jest konieczne, ponieważ co najmniej jedno Państwo Członkowskie w odniesieniu do takich właściwości w ogóle nie posiada wymogu prawnego (patrz art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdzie to właściwe, klauzula 1.2.3 dokumentów interpretacyjnych). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia tych właściwości, jeśli nie życzy on sobie zgłoszenia przedstawienia właściwości wyrobu w tym zakresie.