31998D0601

24.10.1998 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* L 287/41

DECYZJA KOMISJI
z dnia 13 października 1998 r.
w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w odniesieniu do wyrobów związanych z budową dróg

(notyfikowana jako dokument nr C(1998) 2925)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(98/601/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 dokonać wyboru spomiędzy dwóch procedur zaświadczania zgodności wyrobu, przewidzianych w art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG, „możliwie najmniej uciążliwej procedury zgodnej z wymogami dotyczącymi bezpieczeństwa"; oznacza to, że niezbędne jest podjęcie decyzji dla danego wyrobu lub rodziny wyrobów, co do tego, czy obecność systemu fabrycznej kontroli produkcji, za który odpowiedzialność ponosi producent, jest koniecznym i wystarczającym warunkiem zaświadczania 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, 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 przedstawionych w załączniku III sekcja 2 pkt ii), a procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b) odpowiada systemom przedstawionym w załączniku III sekcja 2 pkt i) oraz w pierwszej możliwości, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 pkt 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 jest skierowana do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 13 października 1998 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

Wyroby pomocnicze (np. kołki prowadzące, wkładki szczelinowe, wypełniacze szczelin)

Do stosowania w drogach betonowych

ZAŁĄCZNIK II

Bitum (np. czysty bitum, bitum modyfikowany polimerem, bitum upłynniony, upłynniony bitum modyfikowany polimerem, bitum fluksowany, emulsja bitumiczna, emulsja bitumiczna upłynniona, emulsja bitumiczna modyfikowana polimerem, upłynniona emulsja bitumiczna modyfikowana polimerem, asfalt/bitum naturalny)

Do stosowania przy budowie dróg i utwardzaniu nawierzchni drogowych

Mieszanki bitumiczne (np. beton asfaltowy łącznie z asfaltem miękkim i asfaltem stosowanym do bardzo cienkich warstw, mieszanka mineralna bitumiczna porowata, asfalt odlewany [asfalt Gussu], asfalt odlewany grysowy, asfalt walcowany na gorąco)

Do stosowania przy budowie dróg i utwardzaniu nawierzchni drogowych

Obróbka nawierzchni (np. zawiesina do obróbki nawierzchni, mikroobróbka nawierzchni, wyrównywanie nawierzchni)

Do stosowania przy utwardzaniu nawierzchni drogowych

Wyroby i zestawy do impregnacji wodoodpornej nawierzchni mostowych (np. asfalt lany, membrany prefabrykowane, formowane warstwy bitumiczne, żywice/poliuretan)

Do stosowania w nawierzchniach mostowych

ZAŁĄCZNIK III

Uwaga: W przypadku wyrobów następujących rodzin wyrobów mających więcej niż jeden cel zastosowania, zadania dla uprawnionego organu w ramach odpowiedniego systemu zaświadczania zgodności, kumulują się

RODZINA WYROBÓW

WYROBY DO BUDOWY DRÓG (1/2)

1. **Systemy zaświadczania zgodności**

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

Wyrób (wyroby)	Przewidywane zastosowanie	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Bitum	Do budowy dróg i utwardzania nawierzchni drogowych	–	2 +
Mieszanki bitumiczne	Do budowy dróg i utwardzania nawierzchni drogowych	–	2 +
Obróbka nawierzchni	Do utwardzania nawierzchni drogowych	–	2 +
Wyroby i zestawy impregnacji wodoodpornej nawierzchni mostowych	Do nawierzchni mostowych	–	2 +
Wyroby pomocnicze	Do dróg betonowych	–	4

System 2+: Patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją kontroli produkcji w fabryce przez uprawniony organ na podstawie wstępnej inspekcji fabryki i fabrycznej kontroli produkcji oraz nadzoru ciągłego, oceny i akceptacji kontroli produkcji stosowanej w fabryce.

System 4: Patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt ii), trzecia możliwość.

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 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, 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.

RODZINA WYROBÓW

WYROBY DO BUDOWY DRÓG (2/2)

1. **Systemy zaświadczania zgodności**

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

Wyrób (wyroby)	Przewidywane zastosowanie	Poziom(-y) lub klasa (-y) (reakcja na ogień)	System(-y) zaświadczania zgodności
Mieszanki bitumiczne **Utwardzanie nawierzchni**	Do zastosowań podlegających przepisom reakcji na ogień	A_{fl} (1), B_{fl} (1), C_{fl} (1)	1
		A_{fl} (2), B_{fl} (2), C_{fl} (2)	3
		A_{fl} (3), D_{fl}, E_{fl}, F_{fl}	4

(1) Materiały, u których należy liczyć się z tym, że właściwości reakcji na ogień zmieniają się podczas procesu produkcyjnego (ogólnie rzecz biorąc takie, które są poddawane modyfikacjom chemicznym, np. opóźniacze ognia, lub których zmiany składu mogą prowadzić do zmiany właściwości reakcji na ogień).

(2) Materiały, u których należy liczyć się z tym, że właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się podczas procesu produkcyjnego.

(3) Materiały klasy A, które, zgodnie z decyzją 96/603/WE, nie wymagają badań reakcji na ogień.

System 1: Patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt i), bez badań kontrolnych próbek.
System 3: Patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt ii), druga możliwość.
System 4: Patrz DWB załącznik III sekcja 2 pkt ii), trzecia możliwość.

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 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, 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.