ENTSCHEIDUNG DER KOMMISSION

vom 19. September 1997

über das Verfahren zur Bescheinigung der Konformität von Bauprodukten gemäß Artikel 20 Absatz 2 der Richtlinie 89/106/EWG des Rates betreffend Verbindungsmittel für Bauholz/für tragende Holzbauteile

(Text von Bedeutung für den EWR)

(97/638/EG)

DIE KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft,

gestützt auf die Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte [1], geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG [2], insbesondere auf Artikel 13 Absatz 4,

in Erwägung nachstehender Gründe:

Bei der Entscheidung zwischen den beiden in Artikel 13 Absatz 3 der Richtlinie 89/106/EWG genannten Verfahren zur Bescheinigung der Konformität eines Produkts muß die Kommission dem „jeweils am wenigsten aufwendigen Verfahren, das mit den Sicherheitsanforderungen vereinbar ist", den Vorzug geben, d. h. entscheiden, ob für ein bestimmtes Produkt oder eine bestimmte Produktfamilie entweder eine werkseigene Produktionskontrolle unter der Verantwortung des Herstellers eine notwendige und ausreichende Voraussetzung für die Konformitätsbescheinigung ist oder ob aus Gründen, die sich auf die Erfüllung der Kriterien in Artikel 13 Absatz 4 beziehen, bei bestimmten Produkten eine anerkannte Zertifizierungsstelle zu beteiligen ist.

Nach Artikel 13 Absatz 4 ist das so bestimmte Verfahren in den Mandaten und in den technischen Spezifikationen anzugeben. Daher ist es wünschenswert, das Konzept der Produkte oder Produktfamilien festzulegen, das in den Mandaten und technischen Spezifikationen zugrunde gelegt wurde.

Die beiden in Artikel 13 Absatz 3 genannten Verfahren sind in Anhang III der Richtlinie 89/106/EWG ausführlich beschrieben. Daher muß für jedes Produkt oder jede Produktfamilie klar festgelegt werden, wie die beiden Verfahren unter Bezugnahme auf Anhang III anzuwenden sind, da in Anhang III bestimmten Systemen der Vorzug gegeben wird.

Das Verfahren nach Artikel 13 Absatz 3 Buchstabe a) entspricht den Systemen, die in Anhang III Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 1 ohne laufende Überwachung, Möglichkeit 2 und Möglichkeit 3 festgelegt sind, und das Verfahren nach Artikel 13 Absatz 3 Buchstabe b) entspricht den Systemen, die in Anhang III Abschnitt 2 Ziffer i) und in Anhang III Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 1 mit laufender Überwachung festgelegt sind.

Die in dieser Entscheidung vorgesehenen Maßnahmen entsprechen der Stellungnahme des Ständigen Ausschusses für das Bauwesen —

HAT FOLGENDE ENTSCHEIDUNG ERLASSEN:

Artikel 1

Die Konformität der Produkte nach Anhang I wird durch ein Verfahren bescheinigt, bei dem zusätzlich zu der werkseigenen Produktionskontrolle durch den Hersteller eine anerkannte Zertifizierungsstelle an der Beurteilung und Überwachung der Produktionskontrolle oder des Produkts selbst beteiligt ist.

Artikel 2

Das Konformitätsbescheinigungsverfahren nach Anhang II wird in den Mandaten für harmonisierte Normen angegeben.

Artikel 3

Diese Entscheidung ist an alle Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den 19. September 1997

Für die Kommission

Martin BANGEMANN

Mitglied der Kommission

[1] ABl. L 40 vom 11. 2. 1989, S. 12.
[2] ABl. L 220 vom 30. 8. 1993, S. 1.

ANHANG I

Einseitige Ringdübel, Einpreßdübel, Nagelplatten, Bleche für die Nagelung mit Holz/für Nagelverbindungen.

ANHANG II

BESCHEINIGUNG DER KONFORMITÄT

Produktfamilie: **Verbindungsmittel für Produkte aus Bauholz für tragende Zwecke/für tragende Holzbauteile (1/1)**

1. **Systeme der Konformitätsbescheinigung**

Für das (die) unten angegebene(n) Produkt(e) und seinen (ihre) Verwendungszweck(e) werden CEN/CENELEC gebeten, in der (den) betreffenden harmonisierten Norm(en) das (die) folgende(n) System(e) der Konformitätsbescheinigung anzugeben:

Produkt	Verwendungszweck	Stufe oder Klasse	System der Konformitäts-bescheinigung
Einseitige Ringdübel, Einpreßdübel, Nagelplatten, Bleche für die Nagelung mit Holz/für Nagelverbindungen	für Produkte aus Bauholz für tragende Zwecke/für tragende Holzbauteile		2+

System 2+: Siehe Richtlinie 89/106/EWG, Anhang III Abschnitt 2 Ziffer ii) Möglichkeit 1 mit Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle durch eine zugelassene Stelle aufgrund einer Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle sowie laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Das System sollte derart ausgestaltet werden, daß es auch da eingeführt werden kann, wo für ein bestimmtes Produktmerkmal eine Leistung nicht festgelegt werden muß, da wenigstens ein Mitgliedstaat für dieses Produktmerkmal keinerlei gesetzliche Anforderungen stellt (siehe Artikel 2 Absatz 1 der Richtlinie 89/106/EWG und gegebenenfalls Abschnitt 1.2.3 der Grundlagendokumente). In diesen Fällen darf die Nachprüfung eines solchen Produktmerkmals dem Hersteller nicht auferlegt werden, wenn er nicht wünscht, über diese Produktleistung eine Erklärung abzugeben.