31997D0638

L 268/36 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* 1.10.1997

DECYZJA KOMISJI

z dnia 19 września 1997 r.

w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie łączników do drewna konstrukcyjnego

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(97/638/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 zaświadczenia 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, 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 jako pierwsza możliwość, bez stałego nadzoru, oraz jako możliwość druga i trzecia przedstawione w załączniku III sekcja 2 ppkt ii), a procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b) odpowiada systemom przedstawionym w załączniku III sekcja 2 ppkt i) oraz jako pierwsza możliwość, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 ppkt 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 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 2

Procedurę zaświadczenia zgodności, określoną w załączniku II wskazuje się w mandatach dotyczących zharmonizowanych norm.

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 19 września 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

Płyty ścinane, łączniki płyt z zębami, płyty otworowe z gwoździami, płyty z gwoździami.

ZAŁĄCZNIK II

ZAŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI

Rodzina wyrobów: **Łączniki do drewna konstrukcyjnego (1/1)**

1. **Systemy zaświadczenia zgodności**

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

Wyrób(-y)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System zaświadczenia zgodności
Płyty ścinane, łączniki płyt z zębami, płyty otworowe z gwoździami, płyty z gwoździami	Dla wyrobów z drewna konstrukcyjnego		2+

System 2+: Patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ppkt ii) pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę, na podstawie wstępnej inspekcji fabryki i fabrycznej kontroli produkcji oraz stałego nadzoru, oceny i akceptacji fabrycznej kontroli produkcji.

Specyfikacja systemu zaświadczenia 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, 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.
