31999D0089

L 29/34 *DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH* 3.2.1999

DECYZJA KOMISJI
z dnia 25 stycznia 1999 r.
w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w odniesieniu do zestawów prefabrykowanych schodów

(notyfikowana jako dokument nr C(1999) 113)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(1999/89/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 pomiędzy dwoma procedurami zaświadczania zgodności wyrobu przewidzianymi w art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG „możliwie najmniej uciążliwą procedurę zgodną z wymogami dotyczącymi bezpieczeństwa"; oznacza to, że niezbędne jest podjęcie dla danego wyrobu lub rodziny wyrobów decyzji, 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 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 przez odniesienie do załącznika III, z uwagi na fakt, że załącznik II 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 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 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 zaświadczania zgodności określoną w załączniku II wskazuje się w mandatach dotyczących wytycznych dla europejskich zatwierdzeń technicznych.

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 25 stycznia 1999 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

Zestawy schodów prefabrykowanych (kompletne schody wprowadzone na rynek w formie zestawów, zawierające prefabrykowane stopnie i inne części składowe) [1]

— do stosowania w budynkach mieszkalnych lub innych budynkach.

[1] Z wyłączeniem schodów monolitycznych betonowych i stalowych. Z niniejszej decyzji wyłączone są schody prefabrykowane, wykonane metodą tradycyjną z litego drewna do zastosowania w pojedynczych budynkach.

ZAŁĄCZNIK II

ZAŚWIADCZENIA ZGODNOŚCI

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

RODZINA WYROBÓW

ZESTAWY SCHODÓW PREFABRYKOWANYCH (1/2)

1. **Systemy zaświadczania zgodności**

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

Wyrób (wyroby)	Cel zastosowania (zastosowań)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Zestawy schodów prefabrykowanych	Do budynków mieszkalnych i innych budynków	—	2 +

System 2 +: Patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 pkt ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez uprawniony organ na podstawie wstępnej inspekcji fabryki i fabrycznej kontroli produkcji, jak również nadzoru ciągłego, oceny i akceptacji fabrycznej kontroli produkcji.

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, w stosownym przypadku, 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

ZESTAWY SCHODÓW PREFABRYKOWANYCH (2/2)

1. **Systemy zaświadczania zgodności**

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

Wyrób (wyroby)	Cel zastosowania (zastosowań)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Zestawy schodów prefabrykowanych	do zastosowań podlegających przepisom reakcji na ogień	A (1), B (1), C (1)	1
		A (2), B (2), C (2)	3
		A (3), D, E, F	4

(1) Materiały, przy 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 u których zmiany w składzie mogą prowadzić do zmiany właściwości reakcji na ogień).

(2) Materiały, przy 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 dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 pkt i), bez badań kontrolnych próbek.
System 3: Patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 pkt ii), druga możliwość.
System 4: Patrz dyrektywa 89/106/EWG, 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 89/109/EWG oraz, w stosownym przypadku, 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.