32001D0308

DECYZJA KOMISJI
z dnia 31 stycznia 2001 r.
w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie fasad typu veture

(notyfikowana jako dokument nr C(2000) 4359)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(2001/308/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:

(1) Komisja jest zobowiązana wybrać spośród dwóch procedur zaświadczania 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 zaświadczania zgodności oraz czy z przyczyn dotyczących zachowania zgodności z kryteriami wymienionymi w art. 13 ust. 4 wymagana jest interwencja zatwierdzonej jednostki certyfikującej.

(2) 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.

(3) 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.

(4) Procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. a) odpowiada systemom przedstawionym jako pierwsza możliwość, bez stałego nadzoru, oraz jako możliwości druga i trzecia przedstawione 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 jako pierwsza możliwość, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 pkt ii).

(5) Środki przewidziane w niniejszej decyzji są zgodne z opinią Stałego Komitetu ds. Budownictwa,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

Zgodność wyrobów i rodzin wyrobów wymienionych w załączniku I zaświadcza się z zastosowaniem procedury, na której mocy producent jako jedyna osoba odpowiedzialna za system fabrycznej kontroli produkcji zapewnia, że wyrób jest zgodny z odpowiednimi specyfikacjami technicznymi.

Artykuł 2

Zgodność wyrobów i rodzin 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.

[1] Dz.U. L 40 z 11.2.1989, str. 12.
[2] Dz.U. L 220 z 30.8.1993, str. 1.

Artykuł 3

Procedurę zaświadczania zgodności określoną w załączniku III wskazuje się w mandatach dotyczących wytycznych dla europejskich zatwierdzeń technicznych.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 31 stycznia 2001 r.

W imieniu Komisji

Erkki LIIKANEN

Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

Fasady typu veture:

Do stosowania w budynkach, z wyjątkiem budynków określonych w załączniku II.

ZAŁĄCZNIK II

Fasady typu veture:

Do stosowania w budynkach, z zastrzeżeniem regulacji dotyczących reakcji na ogień materiałów zaliczanych do klasy A1 (*), A2 (*), B (*), C (*).

(*) Wyroby/materiały, w których przypadku wyraźnie określony etap procesu produkcji prowadzi do lepszego zabezpieczenia przeciwpożarowego (np. dodanie środków ognioodpornych lub ograniczenie materiałów organicznych).

ZAŁĄCZNIK III

Uwaga: *W przypadku wyrobów o większej ilości zastosowań niż te wymienione w poniższych grupach zadania zatwierdzonych organów, wynikające z odnośnych systemów zaświadczania zgodności są połączone.*

Rodzina wyrobów: fasady typu veture (1/2)

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	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(y) lub klasa(-y)	System(y) zaświadczania zgodności
Fasady typu veture	W budynkach	—	3

System 3: patrz: dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III część 2 ppkt ii), druga 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, 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.

Rodzina wyrobów: fasady typu veture (2/2)

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(y)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(y) lub klasa(-y) (reakcja na ogień)	System(y) zaświadczania zgodności
Fasady typu veture	Do zastosowań podlegających regulacjom dotyczącym reakcji na ogień	A1 (*), A2 (*), B (*), C (*)	1
		A1 (**), A2 (**), B (**), C (**), D, E	3
		od A1 do E (***), F	4

(*) Wyroby/materiały, w których przypadku wyraźnie określony etap procesu produkcji prowadzi do lepszego zabezpieczenia przeciwpożarowego (np. dodanie środków ognioodpornych lub ograniczenie materiałów organicznych).

(**) Wyroby/materiały nieobjęte przypisem (*).

(***) Wyroby/materiały, których nie trzeba poddawać badaniom reakcji na ogień (np. wyroby/materiały klasy A1, zgodnie ze zmienioną decyzją 96/603/WE).

System 1: patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III część 2 ppkt i), bez badania sondażowego (audytowego) próbek.

System 3: patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III część 2 ppkt ii), druga możliwość.

System 4: patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III część 2 ppkt 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, 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