31999D0094

DECYZJA KOMISJI
z dnia 25 stycznia 1999 r.
w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych zgodnie z art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie wyrobów prefabrykowanych z betonu zwykłego, betonu lekkiego lub autoklawizowanego gazobetonu

(notyfikowana jako dokument nr C (1999) 118)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(1999/94/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 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 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;

obydwie procedury przewidziane w art. 13 ust. 3 są opisane szczegółowo w załączniku III do dyrektywy 89/106/EWG; dlatego niezbędne jest jasne zdefiniowanie metod, przy pomocy których te dwie procedury mają być wprowadzone 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 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 i) oraz w możliwości pierwszej, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 ii);

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 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.

[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 ustanowioną w załączniku III wskazuje się w mandatach dotyczącychzharmonizowanych norm.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 25 stycznia 1999 r.

W imieniu Komisji

Martin BANGEMANN

Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

Wyroby prefabrykowane z betonu zwykłego, betonu lekkiego lub autoklawizowanego gazobetonu [1]**:**

— Przeznaczone do zastosowania w lekkich konstrukcjach [2] lub niekonstrukcyjnego (w szczególności ogrodzenia odgraniczające, studzienki łączące dla telekomunikacji, małe studzienki przepustowe, nie-nośne elementy ścienne i elementy okładzinowe).

[1] Z wyłączeniem rur i zbiorników.

[2] Zastosowania w lekkich konstrukcjach dotyczą zastosowań, w których, w przypadku uszkodzenia nie ma prawdopodobieństwa zawalenia się obiektu lub jego części, niedopuszczalnej deformacji lub zranienia ludzi (do ustalenia przez Państwa Członkowskie).

ZAŁĄCZNIK II

Wyroby prefabrykowane z betonu zwykłego, lekkiego lub autoklawizowanego napowietrzonego:

— Przeznaczone do zastosowania konstrukcyjnego (w szczególności prefabrykowane elementy stropowe otworowe, słupy i maszty [1], pale fundamentowe, płyty szalunkowe, elementy kratownicowe dźwigarowe, zespoły i elementy stropowe belkowe/blokowe, żebrowane płyty stropowe, elementy liniowe konstrukcyjne (belki i słupy), elementy ścienne nośne, elementy ścienne oporowe, elementy dachowe, silosy [2], schody, elementy pokładowe mostowe i duże studzienki przepustowe).

(1) Z wyłączeniem słupów oświetleniowych dla autostrad.
(2) Z wyłączeniem magazynu płynów.

ZAŁĄCZNIK III

RODZINA WYROBÓW

WYROBY PREFABRYKOWANE Z BETONU ZWYKŁEGO/LEKKIEGO/AUTOKLAWIZOWANEGO NAPOWIETRZONEGO (1/1)

1. **Systemy zaświadczania zgodności**

Dla wyrobu(-ów) i jego 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)	Zamierzone zastosowanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Wyroby prefabrykowane z betonu zwykłego/lekkiego/ autoklawizowanego gazobetonu	Do zastosowania konstrukcyjnego	–	2 +
	Do zastosowania niekonstrukcyjnego lub lekkiego konstrukcyjnego (1)	—	4

(1) Zastosowania w lekkich konstrukcjach dotyczą zastosowań, w których, w przypadku uszkodzenia nie ma prawdopodobieństwa zawalenia się obiektu lub jego części, niedopuszczalnej deformacji lub zranienia ludzi (do ustalenia przez Państwa Członkowskie).

System 2+: patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 ii), pierwsza możliwość, włącznie z certyfikacją fabrycznej kontroli produkcji przez zatwierdzoną jednostkę na podstawie wstępnej kontroli fabryki i fabrycznej kontroli produkcji oraz stały nadzór, ocenę i akceptację fabrycznej kontroli produkcji.

System 4: patrz dyrektywa 89/106/EWG, załącznik III sekcja 2 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, 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.