31999D0469

DECYZJA KOMISJI
z dnia 25 czerwca 1999 r.
w sprawie procedury zaświadczania zgodności wyrobów budowlanych na podstawie art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w zakresie betonu, zaprawy i zaczynu

(notyfikowana jako dokument nr C(1999) 1480)

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(1999/469/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 pomiędzy dwoma procedurami zaświadczania zgodności wyrobu, przewidzianymi w art. 13 ust. 3 dyrektywy nr 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.

(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) 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 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 w pierwszej możliwości, bez stałego nadzoru, oraz w możliwości drugiej i trzeciej przedstawionej 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 w pierwszej możliwości, z nadzorem stałym, w załączniku III sekcja 2 ppkt 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, zgodnie z którą 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 określoną w załączniku III wskazuje się w mandatach dotyczących norm zharmonizowanych.

Artykuł 4

Niniejsza decyzja jest skierowana do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 25 czerwca 1999 r.

W imieniu Komisji

Martin BANGEMANN

Członek Komisji

ZAŁĄCZNIK I

Włókna

Dla wykorzystania innego niż podane w załączniku II.

Wyroby do naprawy i ochrony betonu

Do wykorzystania przy niskich wymaganiach eksploatacyjnych w budynkach i obiektach budownictwa lądowego, których klasa reakcji na ogień, jeśli w ogóle wymagana, jest inna niż A ([1]), B ([1]), C ([1]).

([1]) Materiały, których właściwości reakcji na ogień zmieniają się podczas procesu produkcyjnego (zwłaszcza takie, które są poddawane modyfikacjom chemicznym, np. preparaty ogniochronne, lub których zmiany składu mogą prowadzić do zmiany właściwości reakcji na ogień).

ZAŁĄCZNIK II

Włókna

Do wykorzystania konstrukcyjnego w betonie, zaprawie i zaczynie.

Wyroby do naprawy i zabezpieczania betonu

Do wykorzystania w budynkach i obiektach budownictwa lądowego, innych niż określone w załączniku I.

Domieszki:

Dodatki (Typ I)

Dodatki (Typ II)

Do stosowania w betonie, zaprawie i zaczynie.

ZAŁĄCZNIK III

Uwaga: dla zestawów mających więcej niż jedno zamierzone wykorzystanie określone w następujących rodzinach, zatwierdzona jednostka, w ramach odpowiednich systemów zaświadczania zgodności, wykonuje jednocześnie wszystkie zadania z nich wynikające

RODZINA WYROBÓW

WYROBY ZWIĄZANE Z BETONEM, ZAPRAWĄ I ZACZYNEM (1/2)

Systemy zaświadczania zgodności

Dla wyrobu(-ów) i jego(ich) zamierzonego(-ych) wykorzystania(-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 wykorzystanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Domieszki	do betonu, zaprawy i zaczynu	—	2+
Dodatki (Typ I)	do betonu, zaprawy i zaczynu	—	2+
Dodatki (Typ II)	do betonu, zaprawy i zaczynu	—	1+
Włókna	do wykorzystania konstrukcyjnego w betonie, zaprawie i zaczynie	—	1
	do innego wykorzystania w betonie, zaprawie i zaczynie	—	3
Wyroby do naprawy i zabezpieczania betonu	do wykorzystania przy niskich wymaganiach eksploatacyjnych w budynkach i obiektach budownictwa lądowego	—	4
	do innego wykorzystania w budynkach i obiektach budownictwa lądowego	—	2+

System 1+: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ppkt i), z kontrolą próbek losowych.
System 1: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ppkt i), bez kontroli próbek losowych.
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 stały nadzór, ocenę i akceptację fabrycznej kontroli produkcji.
System 3: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ppkt ii), druga możliwość.
System 4+: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 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 właściwości użytkowych wyrobu dla pewnej cechy charakterystycznej nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno Państwo Członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących takiej cechy (patrz art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, pkt 1.2.3 dokumentów interpretacyjnych). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia takiej cechy charakterystycznej wyrobu, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości użytkowych wyrobu w tym zakresie.

RODZINA WYROBÓW

WYROBY ZWIĄZANE Z BETONEM, ZAPRAWĄ I ZACZYNEM (2/2)

System zaświadczania zgodności

Dla wyrobu(-ów) i jego(ich) zamierzonego(-ych) wykorzystania(-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 wykorzystanie(-a)	Poziom(-y) lub klasa(-y)	System(-y) zaświadczania zgodności
Wyroby do naprawy i zabezpieczania betonu	do wykorzystania podlegającego przepisom przeciwpożarowym	A, (1) B, (1) C (1)	1
		A, (2) B, (2) C (2)	3
		A, (3) B, C	4

(1) Materiały, których właściwości reakcji na ogień zmieniają się podczas procesu produkcyjnego (zwłaszcza takie, które są poddawane modyfikacjom chemicznym, np. preparaty ogniochronne lub których zmiany składu mogą prowadzić do zmiany właściwości reakcji na ogień).

(2) Materiały, których właściwości reakcji na ogień nie zmieniają się podczas procesu produkcyjnego

(3) Materiały klasy A, które zgodnie z decyzją nr 96/603/WE nie wymagają badań reakcji na ogień.

System 1: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ppkt i), bez kontroli próbek losowych.
System 3: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 2 ppkt ii), druga możliwość.
System 4: patrz dyrektywa 89/106/EWG załącznik III sekcja 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 właściwości użytkowych dla pewnej cechy charakterystycznej wyrobu nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno Państwo Członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących takiej cechy (patrz art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, pkt 1.2.3 dokumentów interpretacyjnych). W tych przypadkach nie wolno nakładać na producenta obowiązku sprawdzenia takiej cechy, jeśli nie życzy on sobie przedkładać deklaracji dotyczących właściwości użytkowych wyrobu w tym zakresie.