

DECYZJA KOMISJI**z dnia 14 stycznia 2011 r.****w sprawie procedury zaświadczenia zgodności wyrobów budowlanych na mocy art. 20 ust. 2 dyrektywy Rady 89/106/EWG w odniesieniu do szczeliw do stosowania niekonstrukcyjnego w spoinach budynków i chodników***(notyfikowana jako dokument nr C(2011) 62)***(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

(2011/19/UE)

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

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⁾, w szczególności jej art. 13 ust. 4,

po konsultacji ze Stałym Komitetem ds. Budownictwa,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Komisja zobowiązana jest wybrać jedną z dwóch procedur zaświadczenia zgodności wyrobu, zgodnie z art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG. Artykuł ten stanowi, że Komisja powinna wybrać możliwie najmniej uciążliwą procedurę zgodną z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa. Niezbędne jest zatem 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 wymienionymi w art. 13 ust. 4 wymagana jest interwencja uprawnionego organu.
- (2) Artykuł 13 ust. 4 wymaga, aby ustalona w ten sposób procedura była wskazana w mandatach i w specyfikacjach technicznych. Dlatego pożądane jest określenie wyrobu lub rodziny wyrobów wymienionych w specyfikacjach technicznych.
- (3) Obie procedury przewidziane w art. 13 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG są opisane szczegółowo w załączniku III do tej dyrektywy. Dlatego też niezbędne jest jasne określenie metod, za pomocą 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 pkt 2 ppkt (ii), a procedura określona w art. 13 ust. 3 lit. b) odpowiada systemom przedstawionym w załączniku III pkt 2 ppkt (i) oraz jako pierwsza możliwość, z nadzorem stałym, w załączniku III pkt 2 ppkt (ii),

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

Artykuł 1

Zgodność wyrobów i rodzin 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 zaangażowany jest uprawniony organ.

Artykuł 2

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

Artykuł 3

Niniejsza decyzja skierowana jest do państw członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 14 stycznia 2011 r.

W imieniu Komisji
Antonio TAJANI
Wiceprzewodniczący

⁽¹⁾ Dz.U. L 40 z 11.2.1989, s. 12.

ZAŁĄCZNIK I

Szczeliwa do stosowania niekonstrukcyjnego w spoinach budynków i chodników:

1. Szczeliwa do zewnętrznych lub wewnętrznych ścian; ścianek działowych.
 2. Szczeliwa do oszklenia (z wyjątkiem szczeliw do akwariów, oszklenia konstrukcyjnego, pierwszego i zewnętrznego uszczelnienia do produkcji izolowanych zespołów okiennych, oszklenia horyzontalnego (poniżej 7°) oraz szkła organicznego).
 3. Szczeliwa do spoin sanitarnych (z wyjątkiem zastosowań przemysłowych, do wody pitnej, podwodnych (baseny, oczyszczalnie ścieków etc.) oraz przeznaczonych do kontaktu z żywnością).
 4. Szczeliwa do spoin chodników (z wyjątkiem chemicznych środków ograniczających, zanurzonych, dróg i innych obszarów ruchu, lotnisk i zakładów oczyszczania ścieków).
-

ZAŁĄCZNIK II

Uwaga: Dla wyrobów mających więcej niż jedno zastosowanie, określone w następujących rodzinach wyrobów, zadania dla uprawnionego organu w ramach odpowiednich systemów zaświadczenia zgodności kumulują się.

RODZINA WYROBÓW

SZCZELIWA DO STOSOWANIA NIEKONSTRUKCYJNEGO W SPOINACH BUDYNKÓW I CHODNIKÓW (1/2)**Systemy zaświadczenia zgodności**

Dla wyrobów i ich zamierzonych zastosowań wnosi się do CEN/CENELEC o wyszczególnienie następujących systemów zaświadczenia zgodności w stosownych zharmonizowanych normach europejskich:

Produkt	Przeznaczenie	Poziomy lub klasy	System zaświadczenia zgodności
— Szczeliwa do zewnętrznych ścian	Zastosowania na zewnątrz budynków	—	3
— Szczeliwa do wewnętrznych ścian, ścianek działowych	Zastosowania wewnątrz budynków	—	4
— Szczeliwa do oszklenia	Do stosowania w budownictwie	—	3
— Szczeliwa do spoin chodników		—	3
— Szczeliwa do spoin sanitarnych		—	3

System 3: Zob. załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ppkt (ii), druga możliwość.

System 4: Zob. załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ppkt (ii), trzecia możliwość.

Specyfikacja systemu zaświadczenia zgodności powinna być tak dobrana, aby system ten mógł być wprowadzany w życie nawet wówczas, gdy ustalenie niektórych właściwości użytkowych produktu nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno państwo członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących właściwości produktu (zob. art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, ppkt 1.2.3 dokumentów wyjaśniających). 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

SZCZELIWA DO STOSOWANIA NIEKONSTRUKCYJNEGO W SPOINACH BUDYNKÓW I CHODNIKÓW (2/2)**Systemy zaświadczenia zgodności**

Dla wyrobów i ich zamierzonych zastosowań wnosi się do CEN/CENELEC o wyszczególnienie następujących systemów zaświadczenia zgodności w stosownych zharmonizowanych normach europejskich:

Wyroby	Zamierzone zastosowania	Poziomy lub klasy (reakcja na działanie ognia)	Systemy zaświadczenia zgodności
Szczeliwa do stosowania niekonstrukcyjnego w spoinach budynków i chodników	Dotyczy zastosowań podlegających przepisom w zakresie reakcji na ogień	A1 (*), A2 (*), B (*), C (*)	1
		A1 (**), A2 (**), B (**), C (**), D, E	3
		(A1 do E) (***), F	4

System 1: Zob. załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ppkt (i), bez badań audytowych próbek.

System 3: Zob. załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ppkt (ii), druga możliwość.

System 4: Zob. załącznik III do dyrektywy 89/106/EWG pkt 2 ppkt (ii), trzecia możliwość.

(*) Produkty/materiały, dla których podwyższenie klasyfikacji reakcji na działanie ognia jest możliwe dzięki wyraźnie rozpoznawalnemu etapowi w procesie produkcji (np. zastosowanie dodatków opóźniających działanie ognia lub ograniczenie materiału organicznego).

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

(***) Produkty/materiały, które nie wymagają badania na reakcję na działanie ognia (np. produkty/materiały klas A1 zgodnie z decyzją Komisji 96/603/WE).

Specyfikacja systemu zaświadczenia zgodności powinna być tak dobrana, aby system ten mógł być wprowadzany w życie nawet wówczas, gdy ustalenie niektórych właściwości użytkowych produktu nie jest konieczne, z uwagi na fakt, że co najmniej jedno państwo członkowskie w ogóle nie posiada wymogów prawnych dotyczących właściwości produktu (zob. art. 2 ust. 1 dyrektywy 89/106/EWG oraz, gdy to właściwe, ppkt 1.2.3 dokumentów wyjaśniających). 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.
