



**GUIDANCE PAPER K**  
**DOKUMENT INFORMACYJNY K**  
(dotyczący dyrektywy 89/106/EWG)

**SYSTEMY OCENY ZGODNOŚCI ORAZ ROLA I ZADANIA JEDNOSTEK  
NOTYFKIOWANYCH W RAMACH DYREKTYWY DOTYCZĄCEJ WYROBÓW  
BUDOWLANYCH**

Niniejszy dokument informacyjny został wydany przez Zespół Budownictwa Komisji Europejskiej po konsultacji ze Stałym Komitetem Budownictwa na 50. posiedzeniu w dniu 5 lipca 2000 r., jako dokument CONSTRUCT 00/421, oraz na posiedzeniu we wrześniu 2002 r.

Następnie znowelizowany po konsultacji ze Stałym Komitetem Budownictwa na 60. posiedzeniu w dniu 26 października 2004 r., jako dokument CONSTRUCT 04/646 – w szczególności Załącznik 3 dotyczący szczególnych aspektów oceny zgodności w odniesieniu do właściwości użytkowych określanych obliczeniowo.

**Wstęp**

*Artykuł 20 dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych (89/106/EWG) stwierdza, że Stały Komitet może „na wniosek przewodniczącego lub Państwa Członkowskiego rozpatrywać każdą sprawę wynikającą z wprowadzania i praktycznego stosowania niniejszej dyrektywy”.*

*W celu zapewnienia jak najdalej idącego wzajemnego zrozumienia pomiędzy Komisją a Państwami Członkowskimi, jak również pomiędzy Państwami Członkowskimi, co do tego jak będzie funkcjonować dyrektywa, właściwe służby Komisji, za które uważa się przewodniczącego i sekretariat Stałego Komitetu, mogą wydać serię dokumentów informacyjnych dotyczących szczególnych spraw związanych z wprowadzaniem, praktycznym wdrażaniem i stosowaniem niniejszej dyrektywy.*

***Dokumenty te nie stanowią prawnej interpretacji dyrektywy.***

***Nie są one prawnie wiążące i w żadnym stopniu nie modyfikują ani nie zmieniają dyrektywy. Przedstawione procedury zasadniczo nie wykluczają innych procedur, które mogą w tym samym stopniu spełniać wymagania dyrektywy.***

***Będą one głównie przedmiotem zainteresowania i stosowania przez osoby wprowadzające dyrektywę z prawnego, technicznego i administracyjnego punktu widzenia.***

***Mogą one być później dopracowywane, zmieniane lub wycofywane z zastosowaniem tej samej procedury, która służyła do ich wydania.***

## Zastosowane skróty

AB	jednostki aprobujące (jednostki upoważnione przez Państwa Członkowskie do wydawania europejskich aprobat technicznych, zgodnie z art. 10 CPD)
AoC	atestacja zgodności, zaświadczenie o zgodności, zgodnie z rozdziałem 5 CPD i jej załącznikiem III
CEN	Europejski Komitet Normalizacyjny (Comité Européenne de Normalisation)
CEN/TC	Komitet Techniczny CEN
CENELEC	Europejski Komitet Normalizacji Elektrotechnicznej (Comité Européenne de Normalisation de l'Electricité)
CPD	dyrektywa dotycząca wyrobów budowlanych (dyrektywa Rady Wspólnot Europejskich w sprawie zbliżenia ustaw i aktów wykonawczych Państw Członkowskich – 89/106/EWG)
CUAP	wspólna wykładnia procedur oceny w przypadku europejskich aprobat technicznych, bez wytycznych, wydawanych zgodnie z art. 9 ust. 2 CPD
EC	klasyfikacja bez potrzeby dalszych badań
EEA	Europejski Obszar Gospodarczy
EOTA	Europejska Organizacja ds. Aprobat Technicznych
ETA	europejska aprobata techniczna (rodzaj „zharmonizowanej specyfikacji technicznej”)
ETAG	Wytyczne do europejskich aprobat technicznych
FPC	zakładowa kontrola produkcji
GNB	Grupa Jednostek Notyfikowanych
GP L	Dokument informacyjny L „Stosowanie i sposób wykorzystania Eurokodów”
hEN	zharmonizowana norma europejska (rodzaj „zharmonizowanej specyfikacji technicznej”)
ITC	wstępne obliczenie typu
ITT	wstępne badanie typu
NB	jednostka notyfikowana (zwana również „jednostką dokonującą oceny zgodności” w innych dyrektywach opartych na nowym podejściu, która jest desygnowana przez Państwo Członkowskie do wykonywania zadań w zakresie oceny zgodności). Zgodnie z CPD jednostki notyfikowane obejmują <i>jednostki certyfikujące, kontrolujące i laboratoria badawcze</i> ,
NPD	właściwość użytkowa nie oznaczona

# SYSTEMY OCENY ZGODNOŚCI ORAZ ROLA I ZADANIA JEDNOSTEK NOTYFKIOWANYCH W RAMACH DYREKTYWY DOTYCZĄCEJ WYROBÓW BUDOWLANYCH

## 1. Zakres

1. Niniejszy dokument informacyjny przedstawia szczegóły różnych systemów oceny zgodności (AoC) w kontekście wdrażania dyrektywy Rady 89/106/EWG (zwanej dalej dyrektywą dotyczącą wyrobów budowlanych lub CPD), w wersji zmienionej przez dyrektywę Rady 93/68/WE.
2. Dotyczy on również związków pomiędzy systemami oceny zgodności a jednostkami notyfikowanymi. Wyjaśnia rolę odpowiednich jednostek notyfikowanych w różnych systemach oceny zgodności.
3. Dokument informacyjny odnosi się w szczególności do artykułów 13 i 18 oraz do Załącznika III do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych. Pełny tekst przepisów jest dostępny na stronie internetowej:  
<http://europa.eu.int/comm/enterprise/construction/index.htm>.
4. Dokument informacyjny przeznaczono dla szerokiego grona różnych odbiorców, w szczególności jednostek notyfikowanych i organów ustawodawczych oraz władz wykonawczych Europejskiego Obszaru Gospodarczego (EEA). Powinien być przedmiotem zainteresowania autorów specyfikacji technicznych (członków CEN/CENELEC i EOTA), rozpatrywanym łącznie z poszczególnymi mandatami; stanowi ponadto informację dla producentów i innych użytkowników.
5. Dokument podaje informacje uzupełniające w stosunku do Dokumentu informacyjnego A<sup>1</sup>, opisując praktyczną rolę jednostek notyfikowanych. Nie określa on kryteriów, które państwa członkowskie powinny stosować do sprawdzania jednostek ubiegających się o notyfikację (mowa o nich w Dokumencie informacyjnym A).

## 2. Podstawowe zasady

1. Dyrektywa dotycząca wyrobów budowlanych podaje pełen zestaw systemów oceny zgodności, wymienia wszystkich uczestników, ich role i zadania. Dobrowolne europejskie czy międzynarodowe normy<sup>2</sup> lub dokumenty o charakterze ogólnym<sup>3</sup>, dotyczące dyrektyw nowego podejścia i globalnego podejścia, opisujące procedury podobne do określonych w dyrektywie dotyczącej wyrobów budowlanych, nie są obligatoryjne, ale w odpowiednich przypadkach można je uznać za punkt wyjścia.
2. Dokument niniejszy ograniczono do aspektów związanych z oznakowaniem CE według dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych. Nie porusza się w nim aspektów nieobowiązkowych, o których może być mowa w specyfikacjach technicznych.

---

<sup>1</sup> Dokument informacyjny A: AUTORYZACJA JEDNOSTEK NOTYFKIOWANYCH W OBSZARZE DYREKTYWY DOTYCZĄCEJ WYROBÓW BUDOWLANYCH

<sup>2</sup> takie jak seria norm EN 45000, EN ISO 17025 i EN ISO 9001

<sup>3</sup> seria dokumentów CERTIF, a także Przewodnik do wprowadzania dyrektyw opartych na nowym podejściu i globalnym podejściu

3. Wyłącznie producent jest odpowiedzialny za zaświadczenie, że wyroby są zgodne z wymaganiami specyfikacji. Udział strony trzeciej, nawet polegający na wydawaniu certyfikatu zgodności WE, nie zwalnia producenta z żadnych obowiązków, chociaż, zgodnie z dyrektywą dotyczącą wyrobów budowlanych, w ramach wszystkich – oprócz 4 – systemów oceny zgodności, stronie trzeciej powierza się odpowiedzialność za określone działania.
4. Niezależnie od tego czy, strona trzecia bierze udział w ocenie zgodności, wszystkie badania i procedury wymagane przez dyrektywę dotyczącą wyrobów budowlanych i wskazane w specyfikacjach technicznych muszą być wykonane prawidłowo i właściwie udokumentowane. Dokumentację, w zależności od potrzeb, należy udostępnić władzom notyfikującym i organom nadzoru.
5. Przy wyznaczaniu systemów oceny zgodności uznano, że znaczenie i rola wyrobu ze względu na spełnienie wymagań podstawowych nie będą identyczne w odniesieniu do wszystkich wymagań podstawowych. Tak więc w ramach danego systemu oceny zgodności pewne badania właściwości użytkowych wyrobu powierza się zazwyczaj jednostkom notyfikowanym, a pozostałe producentowi. Szczegóły dotyczące podziału badań będą określone w specyfikacjach technicznych, opracowanych na podstawie mandatów Komisji.
6. Ponadto wiele decyzji Komisji dotyczących oceny zgodności wyrobów budowlanych oparto na złożonej procedurze, w której różne systemy oceny zgodności są związane z różnymi zamierzonymi zastosowaniami wyrobu<sup>4</sup>. Tak więc rodzaj występujących jednostek notyfikowanych zależy od zakresu zamierzonych zastosowań wybranych przez producenta dla wyrobu.
7. Aby uniknąć pomyłek z określeniami stosowanymi w stosunku do organizacji upoważnionych przez państwa członkowskie zgodnie z artykułem 10 dyrektywy (jednostki aprobujące EOTA), termin „jednostka notyfikowana” jest stosowany wyłącznie w odniesieniu do organizacji notyfikowanych, zgodnie z art. 18 dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych.

### **3. Metody kontroli zgodności**

#### *3.1 Wstępne badanie typu (ITT) wyrobu (przez producenta lub jednostkę notyfikowaną) we wszystkich systemach oceny zgodności*

1. Wstępne badanie typu jest pełnym zestawem badań lub innych procedur opisanych w zharmonizowanych specyfikacjach technicznych; określa ono właściwości użytkowe próbek wyrobu reprezentatywnych dla jego typu.
2. Wstępne badanie typu weryfikuje zgodność wyrobu ze zharmonizowaną specyfikacją techniczną. Definiuje ono deklarowany poziom zharmonizowanych właściwości użytkowych.

---

<sup>4</sup> Zamierzone zastosowanie jest zdefiniowane w dokumentach interpretacyjnych poprzez odniesienie się do roli (ról), którą wyrób odgrywa w wypełnianiu wymagań podstawowych.

3. Zależnie od wybranych przez producenta ograniczeń zamierzonych zastosowań oraz wybranych określonych rynków, zakres wstępnego badania typu można ograniczyć do takich badań, które są związane z przewidzianymi zastosowaniami.
4. Typ wyrobu może obejmować wiele wersji wyrobu pod warunkiem, że różnice pomiędzy tymi wersjami nie wpływają na poziom bezpieczeństwa i inne wymagania dotyczące właściwości użytkowych wyrobu.
5. Wstępne badanie typu nie stanowi oceny przydatności do stosowania wyrobu. Jest ono raczej określeniem właściwości użytkowych wyrobu na podstawie badań lub innych procedur opisanych w specyfikacji technicznej.
6. Wstępne badanie typu jest tylko jednym z elementów warunkujących możliwość oceny zgodności wyrobu ze specyfikacją techniczną. Pomimo to odgrywa ono podstawową rolę w przypadku dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych, gdyż zapewnia odniesienie do deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu.

### *3.2 Badanie sondażowe (audytowe) próbek pobranych przez producenta lub jednostkę notyfikowaną na wolnym rynku lub na placu budowy*

1. Decyzje Komisji ograniczają na ogół badania sondażowe (audytowe) wykonywane przez jednostki notyfikowane w ramach procedur oceny zgodności do siedziby producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela.
2. W przypadku właściwego badania sondażowego (audytowego) zakłada się, że:
  - wyrób budowlany bada się zgodnie z metodami opisanymi w specyfikacji technicznej i wstępnym badaniu typu;
  - wyniki badań porównuje się z deklarowanymi właściwościami wyrobu uzyskanymi na podstawie wstępnego badania typu;
  - uzyskany raport z badania potwierdza, że wyniki są zgodne ze specyfikacją techniczną, wstępnym badaniem typu i warunkami zakładowej kontroli produkcji.

### *3.3 Zakładowa kontrola produkcji*

1. W dyrektywie dotyczącej wyrobów budowlanych zakładowa kontrola produkcji oznacza stałą, wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta. Zazwyczaj zawiera ona badania wykonywane przez producenta w celu zapewnienia zgodności produkowanych wyrobów z zadeklarowanymi właściwościami użytkowymi we wstępnym badaniu typu.
2. Więcej szczegółów dotyczących zakładowej kontroli produkcji można znaleźć w Dokumencie informacyjnym B „Określenie zakładowej kontroli produkcji w specyfikacjach technicznych wyrobów budowlanych”.

### *3.4 Szczególne aspekty oceny zgodności w odniesieniu do właściwości użytkowych określanych obliczeniowo*

W części państw Unii Europejskiej regulacje budowlane lub pokrewne przewidują, że dla niektórych typów budynków i obiektów inżynierii lądowej i wodnej w każdym indywidualnym przypadku właściwości użytkowe wyrobów konstrukcyjnych określane



obliczeniowo w obiekcie lub jego części albo też w przypadku obliczeń innego typu będą weryfikowane przez inżynierów zatwierdzonych przez władze właściwe ds. budownictwa. Ze względu na to, że nie jest to kwestia regulowana przez dyrektywę dotyczącą wyrobów budowlanych, niniejszy Dokument informacyjny nie zajmuje się wymienionym powyżej zadaniem, natomiast poświęca uwagę obliczeniom w kontekście oceny zgodności wyrobów budowlanych noszących oznakowanie CE. Jednak przepisy państw członkowskich dotyczące weryfikacji obliczeń w przypadku obiektu lub jego części muszą zapewniać umożliwiając taką weryfikację biorąc pod uwagę wyłącznie właściwości użytkowe wyrobu zadeklarowane w dokumentach towarzyszących oznakowaniu CE. Nie powinny wprowadzać żadnych dodatkowych wymagań lub weryfikacji właściwości użytkowych wyrobu, w tym wyrobów o charakterze konstrukcyjnym, innych niż zdefiniowane w zharmonizowanych specyfikacjach technicznych<sup>5</sup>.

1. Jeżeli jest to możliwe, w szczególności w przypadku gdy wyroby budowlane mają wpływ na nośność i stateczność oraz odporność ogniową obiektów (komponenty i zestawy konstrukcyjne) właściwości użytkowe mogą być określone obliczeniowo (patrz Dokument informacyjny L p. 3.1.2 pierwszy akapit i p. 3.3). Wyroby te różnią się od takich wyrobów stosowanych w elementach konstrukcyjnych, których właściwości użytkowe określa się na podstawie badań takich jak wyroby murowe, cement, stal zbrojeniowa itd. (patrz Dokument informacyjny L p. 3.1, drugi akapit i p. 3.2).
2. hEN lub ETAG, CUAP czy ETA powinny ustanawiać metody umożliwiające oznaczenie właściwości użytkowych oraz określić wszystkie wymagania, w tym dotyczące oceny zgodności, wstępnego badania typu i zakładowej kontroli produkcji tak aby producent ustalił i zawarł w informacji towarzyszącej oznakowaniu CE (Dokument informacyjny L, p. 3.3.1) odpowiednie deklarowane właściwości użytkowe (ewentualnie wartości, klasy i parametry).
3. Odnośnie właściwości użytkowych wyrobów i zestawów konstrukcyjnych określanych przy zastosowaniu metody obliczeniowej, w szczególności Eurokodów, deklarowane właściwości uzyskuje się na podstawie jednej z trzech metod opisanych w Dokumencie informacyjnym L, rozdział 3.3.
4. Oznakowanie CE wraz z dokumentami towarzyszącymi wyrobom konstrukcyjnym powinno dostarczać wszystkich niezbędnych informacji do zastosowania wyrobu w obiektach lub uwzględnienia właściwości wyrobów w projekcie konstrukcji obiektów lub ich części. (patrz Dokument informacyjny L p. 3.3.1). Związane specyfikacje techniczne wyrobów powinny wymagać aby niezbędne informacje do obliczeń lub założeń projektowych Eurokodu stanowiły część informacji towarzyszącej oznakowaniu CE.
5. Specyfikacje techniczne wyrobów i zestawów konstrukcyjnych, tak jak w przypadku pozostałych wyrobów budowlanych powinny dostarczać informacji dotyczących przeprowadzenia i udokumentowania pełnej procedury oceny zgodności zgodnie z zapisami dyrektywy (patrz p. 2.4 powyżej). Stąd specyfikacje techniczne (hEN lub ETA) powinny zdefiniować zadania w zakresie oceny zgodności wyrobu, także w przypadku obliczeń.
6. Z uwagi na to, że obliczenia jako część procedury oceny zgodności mogą wymagać dostępności uznanych specjalistycznych kompetencji technicznych, wiedzy i doświadczenia w tym zakresie pociągającej za sobą konieczność posiadania wyposażenia znacząco różniącego się od tego na potrzeby badań. Państwa Członkowskie przy dokonywaniu notyfikacji jednostek powinny wskazać po uważnej analizie czy zadanie oceny zgodności przeprowadzanej na podstawie obliczeń ma być przypisane danej jednostce aprobującej (art. 18, ust. 3). Dostępność ta powinna stać się przedmiotem weryfikacji zgodnie z treścią ostatniego akapitu Załącznika IV do dyrektywy.

---

<sup>5</sup> nie uwzględnia uaktualnionego poziomu w systemie oceny zgodności ustalonej w Decyzji Komisji

7. Obliczeniowe określenie właściwości użytkowych może nie dawać podstaw do odstępowania od ogólnie przyjętych procedur oceny zgodności.
8. Załącznik 3 ma za zadanie objaśnienie autorom specyfikacji technicznych wyrobów i zestawów konstrukcyjnych szczególnych aspektów oceny zgodności w odniesieniu do właściwości użytkowych określanych obliczeniowo (patrz Dokument informacyjny L p. 3.3). Jeśli okaże się konieczne to należy opracować i uszczegółwić w odpowiednich zharmonizowanych specyfikacjach technicznych (hEN lub ETA) związane z nimi wymagania.

Załącznik 3 zajmuje się aspektami oceny zgodności dotyczącymi właściwości użytkowych wyrobów i zestawów konstrukcyjnych określonych na podstawie obliczeń związanych z wymaganiem podstawowym 1 (Nośność i stateczność), a także aspektami wymagania podstawowego 4 (Bezpieczeństwo użytkowania, odnoszące się do nośności i stateczności) oraz wymagania podstawowego 2 (Bezpieczeństwo pożarowe). Może być także wykorzystywany jako odniesienie do właściwości użytkowych wyrobów określanych obliczeniowo a związanych z innymi wymaganiami podstawowymi (np. ER 5 – Ochrona przed hałasem lub ER 6 – Oszczędność energii i ochrona cieplna); jednak w tym przypadku powyższe założenia mogą wymagać dostosowania do specyficznych aspektów wyrobów i wykorzystywanych metod obliczeniowych.

Załącznik 3 odnosi się jedynie do wpływu obliczeń na określenie właściwości użytkowych wyrobu. Natomiast nie zajmuje się wpływem na jakość produkcji.

#### **4. Systemy oceny zgodności**

1. Zgodnie z artykułem 13 dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych producent lub jego upoważniony przedstawiciel we Wspólnocie jest odpowiedzialny za ocenę zgodności wyrobów z wymaganiami specyfikacji technicznych, o których mowa w artykule 4. Zgodność ta powinna być ustalana za pomocą badań i innych dowodów na podstawie specyfikacji technicznej, zgodnie z Załącznikiem III, w którym zaleca się stosowanie dwóch procedur oceny zgodności, a mianowicie:
  - (i) Certyfikacja zgodności wyrobu przez upoważnioną jednostkę certyfikującą (na podstawie dwóch alternatywnych systemów).
  - (ii) Deklaracja zgodności wyrobu wydana przez producenta (na podstawie czterech alternatywnych systemów).
2. W procedurze (i) jednostka certyfikująca<sup>6</sup> musi sprawdzić zgodność wyrobu, a w procedurze (ii) w przypadku pierwszej możliwości konieczne jest określenie zdolności producenta do oceny wyników wstępnego badania typu i zakładowej kontroli produkcji według specyfikacji technicznych, a jeżeli wymagany jest nadzór nad tymi czynnościami, do okresowego ich sprawdzania.
3. Według procedur (i) i (ii) zgodnie z pierwszą możliwością inne jednostki notyfikowane mogą działać jako podwykonawcy jednostki certyfikującej.
4. Według procedury (ii) zgodnie z drugą możliwością za badania, które należy wykonać w związku z jakimkolwiek wymaganiem podstawowym, musi być odpowiedzialne notyfikowane laboratorium badawcze. Niemniej jednak może ono podzlecić określone badania innym laboratorium.
5. Aby ułatwić określanie różnych systemów zgodności w decyzjach Komisji dotyczących oceny zgodności i w odpowiednich mandatach, systemy te otrzymały numery. Schemat numerowania podsumowuje Załącznik nr 1.

---

<sup>6</sup> Udział jednostki certyfikującej nie jest zaplanowany jako zwolnienie producenta od odpowiedzialności, lecz przewidziany jako zapewnienie użytkowników i władz o satysfakcjonującym poziomie wyrobu.

#### **4.1 Certyfikacja zgodności wyrobu przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą na podstawie różnych zadań producenta i jednostek notyfikowanych (p. 2 (i) Załącznika III) do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych (systemy 1 i 1+)**

1. Według systemów 1 i 1+ odpowiedzialność za certyfikację zgodności wyrobu (na podstawie zadań producenta i jednostki notyfikowanej) należy do strony trzeciej.
2. W praktyce poszczególne zadania niezbędne do umożliwienia certyfikacji wyrobu są przeprowadzane przez różne strony – np. producenta, jednostkę certyfikującą, jednostkę kontrolną, laboratorium. Jednostka certyfikująca jest odpowiedzialna za zebranie niezbędnych informacji i za weryfikację, że zadania przeprowadzono według specyfikacji technicznej oraz za sprawdzenie i certyfikację zgodności wyrobu.
3. Certyfikacja wyrobu może zatem być uznana za działalność nadrzędną, wykorzystującą informacje z różnych źródeł. W ramach ogólnego schematu producentowi przypada znacząca rola. Do niego należą badania wybranych właściwości wyrobu, stanowiące część wstępnego badania typu. Przypisanie ich producentowi powinno być wskazane w specyfikacjach technicznych, opracowanych na podstawie mandatów Komisji.
4. Według systemów 1 i 1+ odpowiedzialność za pobieranie próbek wyrobu do wstępnego badania typu, zgodnie z zasadami podanymi w specyfikacjach technicznych ponosi raczej jednostka certyfikująca niż producent (odpowiedzialność ta często delegowana jest do jednostki kontrolującej).
5. Zgodnie z p. 2(i) Załącznika III. do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych (systemy 1 i 1+) wynikiem działań jednostki notyfikowanej jest w każdym przypadku certyfikat zgodności wyrobu. Jedyną różnicę pomiędzy zwykle stosowanymi określeniami „system 1” i „system 1+” stanowią metody używane przez jednostkę certyfikującą do oceny wyrobu (system 1+ zawiera badania sondażowe – audytowe).

#### **4.2 Deklarowanie zgodności wyrobu przez producenta (p. 2(ii) Załącznika III do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych)**

1. W ramach systemów 2, 2+, 3 i 4 producent ponosi odpowiedzialność za pobieranie próbek wyrobu do wstępnego badania typu, zgodnie z zasadami podanymi w specyfikacjach technicznych.

W ramach deklarowania zgodności (Załącznik III do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych) rozróżnia się trzy możliwości.

##### **4.1.1 Pierwsza możliwość (systemy 2 i 2+)**

1. W ramach pierwszej możliwości wynikiem działań jednostki notyfikowanej w każdym przypadku jest certyfikat zakładowej kontroli produkcji. Jedyną różnicą pomiędzy zwykle stosowanymi określeniami „system 2” i „system 2+” polega na tym, że chociaż obydwa systemy zawierają ocenę zakładowej kontroli produkcji, to tylko system 2+ obejmuje także nadzór nad nią.



2. Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji dotyczy oceny stałej, wewnętrznej kontroli produkcji prowadzonej przez producenta (w celu osiągnięcia wymaganych właściwości wyrobu, podlegających sprawdzeniu) Tak więc zarówno wstępna inspekcja, jak i ciągły nadzór są ogólnymi działaniami związanymi z konkretnym miejscem produkcji; mają na celu wykazanie zgodności zakładowej kontroli produkcji z wymaganiami specyfikacji technicznych oraz z dyrektywą dotyczącą wyrobów budowlanych.
3. Ze względu na ogólny charakter certyfikacji zakładowej kontroli produkcji nie istnieje związek z poszczególnymi właściwościami wyrobu, nawet jeżeli wybrane aspekty właściwości użytkowych wyrobu wymagają szczególnej uwagi (w takim przypadku wymienione są one w specyfikacji technicznej). Stąd też podział zadań pomiędzy jednostkę notyfikowaną a producenta w odniesieniu do wymienionych właściwości wyrobu nie ma praktycznego znaczenia. Ocena zakładowej kontroli produkcji dotyczy wszystkich elementów, wymagań i postanowień zastosowanych przez producenta w celu spełnienia zobowiązań wynikających z dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych.
4. Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji nie zawiera w sobie ogólnej oceny zgodności wyrobu ze specyfikacją techniczną – ocena ta pozostaje w zakresie odpowiedzialności producenta.

#### 4.1.2 Druga możliwość (system 3)

1. Według systemu 3 odpowiedzialność za wstępne badanie typu powierzono stronie trzeciej, a nie producentowi. Wszystkie inne obowiązki spadają na producenta.
2. Odpowiedzialność za pobieranie próbek wyrobu zgodnie z zasadami podanymi w specyfikacjach technicznych należy do producenta<sup>7</sup>. Producent ma obowiązek zapewnienia reprezentatywności próbek wyrobu, który ma być wprowadzony na rynek i przechowywania odpowiednich tego dowodów (w ramach zakładowej kontroli produkcji).
3. Powierzenie odpowiedzialności za wstępne badanie typu niekoniecznie oznacza, że strona trzecia musi prowadzić wszystkie badania wymagane dla danego typu wyrobu. Jest zupełnie oczywiste, że producent sam wykonuje niektóre z nich. Specyfikacje techniczne opracowane na podstawie mandatów Komisji wskazują, które z badań poszczególnych właściwości wyrobu mogą być wykonane przez producenta, a nie laboratoria notyfikowane (raporty będą zawsze wskazywać, kto wykonał badanie).
4. Producent może zwrócić się do jednego lub więcej laboratoriów notyfikowanych w sprawie badań, które powinny być przeprowadzone przez stronę trzecią. Wszystkie badania dotyczące jednego, określonego wymagania podstawowego muszą być przeprowadzone przez to samo laboratorium (tzn. maksymalnie można wykorzystać sześć laboratoriów, po jednym dla każdego wymagania podstawowego). Praktyka ta pozwoli wysoko wyspecjalizowanym laboratoriom (np. badań ogniowych czy akustycznych) otrzymać notyfikację i włączyć się do współpracy w ramach Grupy Jednostek Notyfikowanych. Producent powinien informować każde z wykorzystywanych

---

<sup>7</sup> W przypadku gdy w specyfikacjach technicznych nie podano zasad dotyczących pobierania próbek (i innych szczegółów dotyczących wstępnego badania typu i zakładowej kontroli produkcji), Grupa Jednostek Notyfikowanych powinna dostarczyć na potrzeby producentów właściwe ogólne wskazówki. Powinny one być przekazane Stałemu Komitetowi Budownictwa do zatwierdzenia. Także autorzy specyfikacji powinni wykorzystywać je przy przyszłych nowelizacjach specyfikacji.

laboratoriów notyfikowanych o danych pozostałych laboratoriów i przechowywać odpowiednie dokumenty.

5. Wszystkie prowadzone przez producenta (lub jednostki notyfikowane) badania należy wykonać, a raporty sporządzić zgodnie ze specyfikacjami technicznymi. Raporty z badań powinny odnosić się do próbek zidentyfikowanych, jak podano powyżej.
6. Kompletny raport z wstępnego badania typu, sporządzony przez producenta powinien zawierać wszystkie raporty cząstkowe z laboratoriów notyfikowanych i od producenta. Każde z laboratoriów uczestniczące we wstępnym badaniu typu może zażądać sprawdzenia kompletnego raportu ze wstępnego badania typu, aby przekonać się, że identyfikacja wszystkich próbek odpowiada tej, którą dostarczono mu do badań. Jeśli nie są one z tej samej partii to badania identyfikacyjne powinny pozwolić na porównanie wyników z badaniami wykonanymi przez inne strony<sup>8</sup>.

Trzecia możliwość (system 4)

1. Brak obowiązkowego udziału strony trzeciej w oceny zgodności. Nie musi to oczywiście powstrzymać producentów od wykonywania niezbędnych badań w laboratoriach zewnętrznych, jeśli zechcą (np. gdy nie mają urządzeń lub doświadczenia umożliwiającego samodzielne przeprowadzenie badań i procedur).

## **5. Jednostki notyfikowane uczestniczące w ocenie zgodności**

1. W państwach członkowskich stosowane są obecnie różne systemy oceny i nadzoru nad rynkiem. Wiele stron trzecich uczestniczących dotychczas w krajowych systemach zostanie jednostkami notyfikowanymi według artykułu 18 dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych. W każdym krajowym systemie używane jest właściwe mu, odmienne nazewnictwo tych jednostek.
2. Wiele decyzji Komisji dotyczących oceny zgodności wyrobów budowlanych bazuje na złożonych procedurach, w których różne systemy oceny zgodności związane są z różnymi możliwymi zamierzonymi zastosowaniami wyrobu (patrz przypis <sup>4</sup>). Jeżeli występuje jednostka notyfikowana, to jej typ zależy od zakresu zamierzonych zastosowań wybranych przez określonego producenta dla wyrobu.
3. Nie należy porównywać roli i zadań typów jednostek notyfikowanych w ramach dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych z istniejącym nazewnictwem czy procedurami państw członkowskich, jako że ich funkcje wcale nie muszą być zgodne z tradycjami ukształtowanymi w ramach krajowych systemów.
4. Jednostki notyfikowane dla takich samych wyrobów lub właściwości wyrobu (typ badania) powinny regularnie wymieniać swoje doświadczenia i informacje konieczne do wykonywania swych zadań, tak aby procedury te były spójne i przejrzyste a wyniki odtwarzalne. Ta wymiana powinna mieć miejsce w odpowiedniej Grupie Sektorowej Grupy Jednostek Notyfikowanych. Sprawy o charakterze ogólnym należy przedkładać Grupie Doradczej Grupy Jednostek Notyfikowanych.

---

<sup>8</sup> Pozwala to na wykorzystanie wyników badań przeprowadzanych w różnych okresach podczas opracowywania nowych wyrobów

## 5.1 Podział zadań (podzlecenie)

1. Z różnych powodów jednostki notyfikowane mogą korzystać z podwykonawców, działających w ich imieniu. Załącznik 2 omawia szczegółowo różne typy jednostek notyfikowanych i ich zadania w ramach różnych systemów oceny zgodności zdefiniowanych w Załączniku III do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych. W wielu przypadkach jednostki notyfikowane poszukują podwykonawców do rozwiązania pojedynczych problemów (brak możliwości własnych laboratoriów, inspekcje w zakładzie za granicą...).
2. Podzlecająca jednostka notyfikowana pozostaje odpowiedzialna za wszystkie działania objęte notyfikacją. Podzlecenie nie oznacza delegowania upoważnień ani odpowiedzialności. Certyfikaty i raporty są zawsze wydawane w imieniu i na odpowiedzialność podzlecającej jednostki notyfikowanej, ale wskazują, kto wykonał konkretne zadania. Seryjne podzlecenie jest zabronione, aby uniknąć zniszczenia spójności i zaufania do systemu.
3. Jednostka notyfikowana może podzlecać ściśle ograniczone zadania techniczne (np. badania, audyty zakładowej kontroli produkcji), o ile zdefiniowano je jako istotne i spójne części działań technicznych.

Można wydzielić dwa mechanizmy dla podzlecenia:

*Na podstawie umowy długoterminowej*

1. Podzlecenie jest dopuszczalne, gdy jednostka ubiegająca się o notyfikację, określi jasno swych podwykonawców i rolę, jaką mają oni odgrywać w systemie oceny zgodności.
2. Ten rodzaj podwykonawcy nie wymaga notyfikacji, ale powinien wykazać się wobec odpowiedniego państwa członkowskiego kompetencjami technicznymi i bezstronnością spełniając w odniesieniu do podzlecanych mu zadań wymagania Załącznika IV do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych.
3. Jednostka notyfikowana musi we wszystkich przypadkach mieć bezpośrednie umowy cywilnoprawne z podwykonawcami, umożliwiając wywiązanie się ze swych ogólnych zobowiązań.
4. Mechanizm ten oferuje rozwiązanie jednostkom notyfikowanym poszukującym sposobów umożliwiających zapewnienie kompleksowej usługi dla przemysłu. Decyzja Komisji 93/465/WE<sup>9</sup> określa liczne warunki dotyczące podzlecenia.

Dostosowując powyższe do szczególnego przypadku dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych można stwierdzić, że podzleceniu prac powinno towarzyszyć spełnienie pewnych warunków gwarantujących:

- kompetencje jednostki działającej jako podwykonawca, określone zgodnie z wymaganiami Załącznika IV do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych, Dokumentu informacyjnego A, odpowiednich zharmonizowanych specyfikacji technicznych oraz możliwości zapewnienia skutecznego monitorowania tej zgodności przez państwo członkowskie, które notyfikowało jednostkę podwykonującą;

---

<sup>9</sup> Decyzja Komisji 93/465/WE dotycząca modułów przypisanych do różnych etapów procedury oceny zgodności oraz zasad umieszczania i stosowania oznakowania CE, przewidzianych w dyrektywach dotyczących harmonizacji technicznej.

- zdolność jednostki notyfikowanej do przejęcia odpowiedzialności za pracę wykonaną w ramach podzlecenia.

#### *Podzlecenie innym jednostkom notyfikowanym*

1. Jednostki notyfikowane mogą korzystać z usług innych jednostek notyfikowanych w celu spełnienia swych zadań. Sporządzone certyfikaty lub raporty muszą jasno wskazywać, kto wykonał poszczególne zadania. Ogólna odpowiedzialność należy do podzlecającej jednostki notyfikowanej.
2. Ten drugi typ podzlecenia zapewnia przejrzystość dzięki powszechnej wiedzy o ocenie wszystkich jednostek zaangażowanych, dokonanej przez państwa członkowskie, a także dotyczy wszystkich uczestników europejskiej współpracy w ramach Grupy Jednostek Notyfikowanych i daje więcej możliwości przemysłowi.

### **6. Oznakowanie próbek i sporządzanie raportów**

#### *6.1 Oznakowanie próbek*

1. Wszystkie próbki, które mają być używane w badaniach muszą być odpowiednio oznakowane, aby pozwolić na późniejszą weryfikację spełnienia zobowiązań producenta. Wskazuje to na stosowanie przez producenta zasad zharmonizowanej normy (hEN) lub europejskiej aprobaty technicznej (ETA), polegających na wykonywaniu wszystkich badań na próbkach z tej samej partii, jeżeli jest to określone oraz na reprezentatywność tych próbek dla wyrobu, który ma być wprowadzany na rynek.
2. Oznakowanie próbek wyrobu powinno obejmować co najmniej linię produkcyjną, datę i czas pobrania próbki. Identyfikację próbki należy odnotować we wszystkich raportach z badań w celu ułatwienia odtwarzalności.
3. Można nie pobierać próbek z wyrobów uznanych przez producenta za wadliwe tylko pod warunkiem ich odizolowania i odpowiedniego oznakowania.
4. W przypadku pobierania próbek przez jednostkę notyfikowaną, pobierający powinien przygotować i podpisać protokół pobrania, który ma uzyskać kontrasygnatę producenta lub (gdy istnieje taka potrzeba) jego przedstawiciela. Protokół powinien zawierać co najmniej następujące informacje:
  - nazwę producenta i nazwę zakładu produkcyjnego,
  - miejsce pobierania próbek,
  - wielkość partii magazynowej lub produkcyjnej, z której próbki były pobrane (jeżeli to konieczne),
  - liczbę lub wielkość próbek,
  - sposób identyfikacji wyrobu budowlanego według specyfikacji technicznej,
  - oznakowanie wyrobu przez producenta,
  - oznakowanie próbek przez pobierającego próbki (jeżeli konieczne),
  - właściwości użytkowe do badania (jeżeli jest to niezbędne),
  - miejsce i datę,
  - podpisy,
  - numer rejestracyjny jednostki notyfikowanej.

#### *6.2 Raporty z badań*

1. Wynik każdego z badań, niezależnie czy pochodzi od producenta czy strony trzeciej i czy jest częścią wstępnego badania typu, czy badania sondażowego (audytowego),

powinien być odnotowany w raporcie z badań. Raport z badań powinien zawierać co najmniej następujące informacje:

- nazwę producenta i nazwę zakładu produkcyjnego;
- sposób identyfikacji wyrobu budowlanego według specyfikacji technicznej;
- informacje dotyczące:
  - pobierania próbek,
  - daty badania,
  - personelu uczestniczącego w badaniu,
  - metod badawczych stosowanych zgodnie z odpowiednią specyfikacją techniczną;
- oznaczenie identyfikacji organizacji i personelu wykonującego badanie;
- miejsce i datę;
- wyniki badań z ich analizą w razie potrzeby;
- miejsce i datę wystawienia raportu z badań;
- numer rejestracyjny jednostki notyfikowanej (w razie potrzeby);
- podpis kierownika laboratorium badawczego i pieczęć (w razie potrzeby).

Raport z badania musi być zgodny z odpowiednimi zapisami specyfikacji technicznych. Zbiorczy zestaw raportów z badań powinien być przechowywany przez producenta i (w razie potrzeby) przez jednostkę certyfikującą, a także udostępniany ewentualnie jednostce kontrolującej oraz na żądanie władz zajmujących się nadzorem nad rynkiem. Laboratoria badawcze będą przechowywać wydane przez siebie raporty z badań.

### *6.3 Uwaga*

Autorzy specyfikacji technicznych powinni, gdy to możliwe, opracować i dołączać do nich wzór raportu i inne wzory dokumentów. Tymczasem w celu zaoszczędzenia dodatkowej pracy autorom specyfikacji technicznych można oczekiwać przygotowania wzorów raportów z badań opracowanych jako odrębne dokumenty przez odpowiednie Grupy Sektorowe i Grupę Doradcą Grupy Jednostek Notyfikowanych. Właściwy, jednolity kształt tych dokumentów powinna zapewnić bliska współpraca między autorami specyfikacji a Grupą Jednostek Notyfikowanych.

## **7. Dokumenty odniesienia**

- dyrektywa dotycząca wyrobów budowlanych,
- CONSTRUCT 99/345, Rev. 3: Udział strony trzeciej w ocenie zgodności,
- CONSTRUCT 99/342: Dokument dyskusyjny na temat notyfikacji jednostek przez państwa członkowskie i jej wpływu na podzlecenie zadań upoważnionych jednostek,
- Dokument informacyjny A „Autoryzacja jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych”,
- Dokument informacyjny B „Określenie zakładowej kontroli produkcji w specyfikacjach technicznych wyrobów budowlanych”,
- Dokument informacyjny D „Oznakowanie CE w ramach dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych”,
- Dokument informacyjny L „Stosowanie i sposób wykorzystania Eurokodów”,
- Przewodnik do wprowadzania dyrektyw opartych na nowym podejściu i na globalnym podejściu.



## ZAŁĄCZNIK 1

**Tablica 1. Systemy oceny zgodności**

System	Zadania producenta	Zadania jednostki notyfikowanej	Podstawa oznakowania CE
4	Wstępne badanie typu wyrobu Zakładowa kontrola produkcji		Deklaracja zgodności wystawiana przez producenta
3	Zakładowa kontrola produkcji	Wstępne badanie typu wyrobu	
2	Wstępne badanie typu wyrobu Zakładowa kontrola produkcji	Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji na podstawie wstępnej inspekcji	Deklaracja zgodności wystawiana przez producenta +
2+	Wstępne badanie typu wyrobu Zakładowa kontrola produkcji Badanie próbek zgodnie z ustalonym planem badania	Certyfikacja zakładowej kontroli produkcji na podstawie - wstępnej inspekcji, - ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji kontroli produkcji	certyfikat zakładowej kontroli produkcji
1	Zakładowa kontrola produkcji Dalsze badanie próbek zgodnie z ustalonym planem badania	Certyfikacja zgodności wyrobu na podstawie zadań jednostki notyfikowanej i zadań powierzonych producentowi Zadania jednostki notyfikowanej: - wstępne badanie typu wyrobu, - wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji, - ciągły nadzór, ocena i akceptacja zakładowej kontroli produkcji	Deklaracja zgodności <sup>10</sup> wystawiana przez producenta, której towarzyszy certyfikat zgodności wyrobu
1+	Zakładowa kontrola produkcji Dalsze badanie próbek zgodnie z ustalonym planem badania	Certyfikacja zgodności wyrobu na podstawie zadań jednostki notyfikowanej i zadań powierzonych producentowi Zadania jednostki notyfikowanej: - wstępne badanie typu wyrobu - wstępna inspekcja zakładu i zakładowej kontroli produkcji - ciągły nadzór, ocena i akceptacja zakładowej kontroli produkcji - badania sondażowe (audytowe) próbek pobranych w zakładzie, z rynku lub z placu budowy	

<sup>10</sup> Deklaracja zgodności jest zawsze konieczna (patrz Dokument informacyjny D).

## ZAŁĄCZNIK 2

**Tablica 1. Zadania jednostek notyfikowanych w systemach oceny zgodności**

Cytat z Załącznika III do dyrektywy 89/106/EWG	Numer zadania	System oceny						Rodzaj wymaganej certyfikacji
		1+	1	2+	2	3	4	
<b>(i) Certyfikacja zgodności wyrobu przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą na podstawie:</b>								
<b>(a) (zadania producenta)</b>								
(1) zakładowej kontroli produkcji	1	P	P					
(2) dalszych badań pobranych w zakładzie produkcyjnym przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania	2	P	P					
<b>(b) (zadania jednostki notyfikowanej)</b>								
(3) wstępnego badania typu wyrobu	3	JN	JN					JCW
(4) wstępnej inspekcji zakładu i zakładowej kontroli produkcji	4	JN	JN					JCW
(5) ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji	5	JN	JN					JCW
(6) badań sondażowych próbek pobranych w zakładzie, na rynku lub na placu budowy	6	JN						JCW
<b>(ii) Deklaracja zgodności wyrobu wystawiana przez producenta na podstawie:</b>								
Pierwsza możliwość								
<b>(a) (zadania producenta)</b>								
(1) wstępnego badania typu wyrobu	7			P	P			
(2) zakładowej kontroli produkcji	8			P	P			
(3) badania próbek pobranych w zakładzie zgodnie z ustalonym planem badania*	9			P				
<b>(b) (zadania jednostki notyfikowanej)</b>								
(4) certyfikacja zakładowej kontroli produkcji na podstawie:								
Wstępnej inspekcji zakładu i zakładowej kontroli produkcji	10			JN	JN			JCZKP
Ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji	11			JN				JCZKP
Druga możliwość								
(1) wstępnego badania typu wyrobu przez notyfikowane laboratorium	12					LN		tylko raport z badań
(2) zakładowej kontroli produkcji	13					P		
Trzecia możliwość								
(a) wstępnego badania typu wyrobu przez producenta	14						P	
(b) zakładowej kontroli produkcji	15						P	
<p>JCW – jednostka certyfikująca zgodność wyrobu,            JCZKP – jednostka certyfikująca zakładową kontrolę produkcji,            JN – jednostka notyfikowana (certyfikująca lub działająca w jej imieniu jednostka kontrolująca lub laboratorium badawcze),            LN – laboratorium notyfikowane,            P – producent,            * – jeśli zachodzi potrzeba</p>								

**Tablica 2: Jednostki zaangażowane w ocenę zgodności i ich funkcje**

Wyjątki z tekstu Załącznika III do dyrektywy dotyczącej wyrobów budowlanych	Zadania	Systemy oceny zgodności					
		1	1+	2	2+	3	4
<b>JEDNOSTKI ZAANGAŻOWANE W OCENĘ ZGODNOŚCI</b>							
W zależności od funkcji jednostek zaangażowanych w ocenę zgodności należy wyróżnić:							
(i) jednostkę certyfikującą, co oznacza bezstronną jednostkę rządową lub pozarządową, posiadającą niezbędne kompetencje i wiarygodność do prowadzenia certyfikacji zgodności wyrobu lub certyfikacji zakładowej kontroli produkcji według określonych zasad postępowania i zarządzania	3 do 6, 10 i 11	TAK	TAK	TAK	TAK		
(ii) jednostkę kontrolującą, co oznacza bezstronną jednostkę posiadającą odpowiednią organizację, personel, kompetencje i wiarygodność, aby zgodnie z określonymi kryteriami sprawować takie funkcje jak: ocenianie, rekomendowanie w celu uzyskania akceptacji i będący ich następstwem audyt zakładowej kontroli produkcji	4, 5, 6, 10 i 11	W	W	W	W		
(iii) laboratorium badawcze, co oznacza laboratorium, które mierzy, przeprowadza oględziny, bada, kalibruje lub w inny sposób określa cechy lub właściwości użytkowe materiałów lub wyrobów	3, 6 i 12	W	W			TAK	
W przypadku 2(i) oraz 2(ii) – pierwsza możliwość – trzy funkcje od 3(i) do 3(iii) mogą być spełniane przez tę samą lub przez różne jednostki; w tym drugim przypadku jednostka kontrolująca i laboratorium badawcze uczestniczące w ocenie zgodności pełnią swoje funkcje w imieniu jednostki certyfikującej	Uwaga: Jednostki kontrolujące i laboratoria badawcze mogą wykonać zadania ale w ramach systemów 1, 1+, 2 i 2+ działając w imieniu jednostki certyfikującej.						
TAK – jednostka jest zaangażowana w wymienione działania lub prowadzoną na ich podstawie certyfikację W – jednostka może podejmować wymienione te zadania w imieniu jednostki certyfikującej.							

## ZAŁĄCZNIK 3

Szczególne aspekty oceny zgodności w odniesieniu do właściwości użytkowych konstrukcyjnych wyrobów określanych obliczeniowo<sup>11</sup>.

### 1. Zadeklarowane wartości towarzyszące oznakowaniu CE elementów i zestawów konstrukcyjnych

(1) W odniesieniu do właściwości użytkowych związanych z wymaganiem podstawowym 1 (włączając te aspekty wymagania podstawowego 4, które odnoszą się do nośności i stateczności) oraz do aspektów wymagania podstawowego 2 (bezpieczeństwo pożarowe), w informacji towarzyszącej oznakowaniu CE, producent powinien umieścić, zgodnie z postanowieniami hEN/ETA, właściwości lub wartości zadeklarowane, zgodnie z jedną z metod wymienionych w Dokumencie informacyjnym L, punkt 3.3:

- Metoda 1 polega na tym, że „zadeklarowane informacje” oparte są na danych geometrycznych elementu i/lub zestawu oraz właściwościach zastosowanych materiałów i wyrobów składowych (patrz Dokument L, punkt 3.3.2)

Wszystkie dane geometryczne oraz właściwości materiałów i wyrobów składowych, które są niezbędne do dokonania obliczeń obiektów, są podane w specyfikacjach technicznych (hEN lub ETA) oraz zamieszczone w informacji towarzyszącej oznakowaniu CE.

Metoda obliczania właściwości konstrukcyjnych nie jest istotna dla oznakowania CE. Informacja towarzysząca oznakowaniu CE nie zawiera wyników obliczeń. Zamiast tego, obliczenia określonych obiektów są dokonywane w oparciu o informacje towarzyszące oznakowaniu CE, przez uprawnione osoby, zgodnie z procedurami wprowadzonymi przez państwa członkowskie, na terytorium których obiekt ma zostać wzniesiony.

- Metoda 2 polega na tym, że Określa się nośność elementów lub zestawów konstrukcyjnych przy wykorzystaniu metod obliczeniowych (np. Eurokody) określonych w specyfikacjach technicznych. Wyniki te, jak również wszelkie istotne parametry (np. właściwości materiałów i wyrobów składowych, częściowe współczynniki) stosowane w obliczeniach, wyrażane są jako wartości charakterystyczne lub wartości obliczeniowe<sup>12</sup> w informacji towarzyszącej oznakowaniu CE (patrz Dokument informacyjny L, punkt 3.3.3). Metoda obliczeniowa stosowana do określenia właściwości elementów konstrukcyjnych oraz wyniki tych obliczeń są istotne dla oznakowania CE.
- Metoda 3 polega na tym, że zadeklarowane informacje prezentowane są przez odniesienie do dokumentów projektowych obiektów lub zamówienia klienta (patrz Dokument informacyjny L, punkt

---

<sup>11</sup> Załącznik ten może być także wykorzystywany jako odniesienie do właściwości użytkowych wyrobów określanych obliczeniowo a związanych z innymi wymaganiami podstawowymi (np. ER 5 – Ochrona przed hałasem lub ER 6 – Oszczędność energii i ochrona ciepła); jednak w tym przypadku powyższe założenia mogą wymagać dostosowania do specyficznych aspektów wyrobów i wykorzystanych metod obliczeniowych.

<sup>12</sup> Wartości charakterystyczne i wartości obliczeniowe zostały zdefiniowane w Eurokodach.

3.3.4), niezależnie od tego czy metoda obliczeniowa została podana w zharmonizowanej specyfikacji technicznej.

Producent decyduje czy oznakowaniu CE będzie towarzyszyć informacja dotycząca właściwości użytkowych wyrobów, przez odniesienie do właściwego dokumentu projektowego (który może być oparty na zharmonizowanych metodach obliczeniowych np. Eurokodach, stosowanych przez projektanta obiektu lub producenta wyrobu, w zależności od umowy pomiędzy klientem a producentem). Jeżeli producent poda te informacje, będzie także odpowiedzialny za właściwości użytkowe wyrobu przyjęte przy jego projektowaniu, co może także oznaczać zapewnienie weryfikacji tego projektu w przypadku wystąpienia jakichkolwiek wątpliwości co do jego poprawności. Natomiast jeżeli tego nie uczyni, odpowiedzialność za zaprojektowanie wyrobu powinna zostać określona w umowie pomiędzy producentem a osobą zlecającą wytworzenie wyrobu (użytkownik lub projektant, na podstawie relacji ustalonej w umowie) lub w odpowiednich przypadkach powinna wynikać z krajowych wymagań prawnych.

- (2) Decyzję o przyjęciu jednej, dwóch lub wszystkich trzech metod w specyfikacjach technicznych podejmują ich autorzy lub autorzy ETAG/CUAP. Niezależnie od tego, w uzasadnionych technicznie przypadkach, określona metoda może zostać wyłączona. Warunki, których należy przestrzegać w każdym przypadku stosowania tych metod powinny być określone w zharmonizowanej normie europejskiej wyrobu (hEN) lub ETAG/CUAP.
- (3) W niniejszym załączniku uznaje się „wstępne obliczenie typu” (ITC), które jest wykonywane na reprezentatywnych typach wyrobu za część wstępnego badania typu (tzn. właściwości użytkowe wyrobów są określane obliczeniowo a nie poprzez badania), podczas gdy obliczenie dokonywane dla pojedynczo wytwarzanego wyrobu może być częścią zakładowej kontroli produkcji na tej samej zasadzie co „badanie próbek pobranych w zakładzie”, zawarte w załączniku III do dyrektywy jako metoda kontroli w systemie oceny zgodności 1+, 1 i ewentualnie 2+.
- (4) Zharmonizowane specyfikacje techniczne powinny wskazywać które części obliczeń i danych wejściowych powinna sprawdzać jednostka notyfikowana podczas procedury oceny zgodności, oraz w których przypadkach jest to konieczne dla każdego wyrobu wytwarzanego indywidualnie.

## **2. Zasady**

- (5) W ramach systemów oceny zgodności, o których mowa w Załączniku III do dyrektywy, obliczenia należy traktować jako część wstępnego badania typu wyrobu. Wstępne obliczenie typu (ITC) zazwyczaj może być wykonane dla grupy wyrobów<sup>13</sup>. Jednak, w odpowiednich przypadkach hEN lub ETAG/CUAP powinny określić niewielką serię produkcji, a wstępne obliczenie typu (ITC) powinno zostać ograniczone do zademonstrowania przez producenta zdolności do wykonania obliczeń określonych w zharmonizowanych specyfikacjach technicznych oraz możliwości wzięcia pod uwagę parametrów, które mogą wykazywać zmienność w zależności od serii.

---

<sup>13</sup> Grupa wyrobów jednego producenta, dla której w odniesieniu do jednej lub więcej cech obowiązują wyniki badań, przeprowadzonych dla dowolnego wyrobu z tej grupy



- (6) Podobnie, sprawdzenie przez obliczanie mogłoby być stosowane zamiast badania sondażowego w systemie 1+, chociaż w wielu przypadkach, ponowne dokonanie obliczenia przez jednostkę notyfikowaną powinno być brane pod uwagę jedynie, jeżeli jest to technicznie uzasadnione, tzn. w przypadku zmiany metody obliczeniowej, aparatury lub procedur.
- (7) System zakładowej kontroli produkcji producenta powinien obejmować także procedury dokumentujące obliczenia, podobnie jak ma to miejsce, w przypadku postanowień obowiązujących przy deklarowaniu właściwości użytkowych na podstawie badań.
- (8) Właściwości użytkowe wyrobu mogą być określane na podstawie obliczeń lub badań. Obie metody mają taki sam status (Dokument informacyjny L, punkt 3.1.2). Stąd metody obliczeniowe powinny być traktowane jako narzędzia pomocnicze (tzn. Eurokody powinny być traktowane jako normy pomocnicze), w przypadkach gdy są powoływane w zharmonizowanych specyfikacjach technicznych.

### **3. Specyficzne zadania przewidziane w systemach oceny zgodności**

#### **3.1. Certyfikacja zgodności wyrobu (Punkt 2 (i) Załącznika III do dyrektywy – system oceny zgodności 1 i 1+)**

- (9) W systemach oceny zgodności 1 i 1+ odpowiedzialność za wstępne badanie typu, w tym za wstępne obliczanie typu spoczywa na jednostce notyfikowanej.

##### *3.1.1 Metoda 1 i 3 (w przypadku, gdy metoda obliczeniowa nie jest objęta zharmonizowaną specyfikacją techniczną):*

- (10) W ramach wstępnego badania typu, jednostka notyfikowana jest odpowiedzialna nie tylko za przeprowadzenie badań, lecz także za sprawdzenie czy producent zastosował właściwe metody i procedury przy określaniu danych geometrycznych wyrobu, jak również za właściwości materiałów i wyrobów składowych zastosowanych do jego produkcji, włączając ewentualne pobieranie próbek zgodnie z postanowieniami hEN lub ETAG/CUAP.
- (11) W ramach wstępnej inspekcji zakładu oraz zakładowej kontroli produkcji, ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji, jednostka notyfikowana ocenia ciągłą wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta.
- (12) W odniesieniu do sondażowego sprawdzania obliczeń w zamian za badania sondażowe (tylko w systemie 1+), jednostka notyfikowana jest odpowiedzialna za regularne określanie danych geometrycznych wyrobu, oraz za właściwości materiałów i wyrobów składowych zastosowanych do produkcji, wraz z ewentualnym pobieraniem próbek.

##### *3.1.2 Metoda 2 i 3 (w przypadku, gdy metoda obliczeniowa jest objęta zharmonizowaną specyfikacją techniczną):*

- (13) Jednostka notyfikowana jest odpowiedzialna za wstępne obliczenia typu według metody podanej w hEN lub ETAG/CUAP. Jednostka dokonuje sprawdzenia i waliduje obliczanie (narzędzia i wyniki) stosowane przez producenta do zaprojektowania wyrobu, w odpowiedni sposób, określony w hEN lub ETAG/CUAP, oceniając i

ewentualnie wykonując niezależne obliczenia na potrzeby walidacji (patrz przypis <sup>14</sup>) oraz wydania certyfikatu zgodności WE. Jednostka notyfikowana powinna być wykwalifikowana w zakresie obliczeń konstrukcyjnych wykonywanych przy zastosowaniu metod ustanowionych w specyfikacji technicznej, ale może także zaangażować inne kompetentne osoby, pod warunkiem, że pozostanie odpowiedzialna za to wykonanie tego zadania.

W ramach wstępnego badania typu, w szczególności wstępnego obliczenia typu (ITC), jednostka notyfikowana:

- a) jest odpowiedzialna za określanie danych geometrycznych wyrobu, oraz właściwości materiałów i wyrobów składowych zastosowanych do produkcji, wraz z ewentualnym pobieraniem próbek. Informacje te zapewniają dane wejściowe do obliczeń;
  - b) dokonuje sprawdzenia, czy metoda zastosowana do określania deklarowanych mechanicznych właściwości użytkowych grupy wyrobów, jest zgodna z wymaganiami podanymi w hEN lub ETAG/CUAP;
  - c) waliduje dane wejściowe przyjmowane do obliczeń (właściwości materiałów i wyrobów składowych, zastosowane współczynniki częściowe, itd.) oraz w odpowiednich przypadkach, że zostały one przetworzone za pomocą właściwych narzędzi (np. programy komputerowe);
  - d) zatwierdza, dokonując walidacji<sup>14</sup>, wyniki wstępnego obliczenia typu;
  - e) dostarcza raport z wstępnego obliczenia typu zgodnie z p. 6.2 niniejszego Dokumentu informacyjnego, tak aby certyfikat zgodności wyrobu mógł odnosić się do raportu z wstępnego obliczenia typu, stanowiącego część raportu z wstępnego badania typu).
- (14) W ramach wstępnej inspekcji zakładu oraz zakładowej kontroli produkcji, ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji, do zadań jednostki notyfikowanej należą działania przewidziane w systemach oceny zgodności 2 lub 2+ (patrz punkt 3.2 poniżej) pomimo punktów (13) i (15).
- (15) W ramach sondażowego sprawdzania obliczenia w zamian za badania sondażowe (tylko w systemie 1+) jednostka notyfikowana:
- a) jest odpowiedzialna za regularne określanie danych geometrycznych wyrobu oraz właściwości materiałów i wyrobów składowych zastosowanych do produkcji, łącznie z ewentualnym pobieraniem próbek. Informacje te zapewniają dane wejściowe do obliczeń;
  - b) dokonuje sprawdzenia, czy obliczeniowa metoda zastosowana do określania deklarowanych mechanicznych właściwości użytkowych grupy wyrobów, jest zgodna z wymaganiami podanymi w hEN lub ETAG/CUAP. Ma to szczególne

---

<sup>14</sup> Uwzględniając życzenia producenta, wyrażane przez odbiorców na pewnych rynkach lub wynikające z określonych potrzeb, jednostka notyfikowana może lub powinna sama przeprowadzić całkowite obliczenie lub jego weryfikację

znaczenie w przypadku zmiany powołanej metody obliczeniowej lub zmiany aparatury albo procedury i może nie być konieczne w innych przypadkach.

- c) dokonuje sprawdzenia ciągłej zgodności danych wejściowych do obliczeń (właściwości materiałów i wyrobów składowych, przyjętych obciążeń, współczynników częściowych) oraz w odpowiednich przypadkach narzędzi do ich przetwarzania (np. programy komputerowe);
- d) dostarcza raport z badania sondażowego.

### **3.2 Deklaracja zgodności wyrobu (Punkt 2(ii), pierwsza możliwość Załącznika III do dyrektywy – systemy oceny zgodności 2 i 2+)**

- (16) W systemach oceny zgodności 2 i 2+ odpowiedzialność za wstępne badanie typu, w tym za wstępne obliczenie typu spoczywa na producencie. Jednostka notyfikowana nie waliduje obliczeń.

#### *3.2.1 Metoda 1 i 3 (w przypadku, gdy metoda obliczeniowa nie jest objęta zharmonizowaną specyfikacją techniczną):*

- (17) W ramach wstępnego badania typu, producent jest odpowiedzialny za metody i procedury zastosowane do określania danych geometrycznych wyrobu oraz właściwości materiałów i wyrobów składowych, włączając pobieranie próbek, oraz ich podawanie w informacji towarzyszącej oznakowaniu CE, zgodnie z postanowieniami specyfikacji technicznych (hEN lub ETA).
- (18) W ramach wstępnej inspekcji zakładu i zakładowej kontroli produkcji (systemy oceny zgodności 2 i 2+) oraz ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji (jedynie system oceny zgodności 2+), jednostka notyfikowana ocenia stałą wewnętrzną kontrolę produkcji prowadzoną przez producenta, ze szczególnym uwzględnieniem udokumentowanych procedur wyboru reprezentatywnych próbek według postanowień hEN lub ETAG/CUAP oraz określaniem właściwości materiałów i wyrobów niezbędnych jako dane do obliczeń. Jednostka sprawdza, czy warunki wytwarzania wyrobu oraz dane podane przez producenta w informacji towarzyszącej oznakowaniu CE są zgodne z postanowieniami specyfikacji technicznej.

#### *3.2.2 Metoda 2 i 3 (w przypadku, gdy metoda obliczeniowa jest objęta zharmonizowaną specyfikacją techniczną):*

- (19) Jednostka notyfikowana jest odpowiedzialna jedynie za przeprowadzenie certyfikacji zakładowej kontroli produkcji zgodnej z wymaganiami hEN wyrobu lub odpowiedniej ETA na podstawie wstępnej inspekcji zakładu i zakładowej kontroli produkcji, oraz w systemie 2+ na podstawie ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji. W kontekście wstępnej inspekcji zakładu, jednostka notyfikowana powinna także sprawdzać czy producent przeprowadził wstępne obliczenie typu zgodnie z postanowieniami hEN lub ETAG/CUAP.
- (20) W ramach wstępnego badania typu i pobierania próbek na jego potrzeby, producent jest odpowiedzialny za niezbędne wstępne obliczenie typu grupy wyrobów (jak zostały zdefiniowane w hEN lub ETA) oraz określenie danych wejściowych do obliczeń (właściwości materiałów i wyrobów składowych, współczynników częściowych itd.).

(21) W ramach wstępnej inspekcji zakładu oraz zakładowej kontroli produkcji, jednostka notyfikowana ocenia czy sposób produkcji umożliwi osiągnięcie zakładanych cech wyrobu oraz efektywne działanie zakładowej kontroli produkcji. Ponadto czy zostało wykonane wstępne obliczenie typu oraz czy metoda i proces obliczeń zostały udokumentowane<sup>15</sup> w przypadku, gdy zakładowa kontrola produkcji obejmuje obliczenia właściwości mechanicznych wytwarzanych wyrobów (próbki), jednostka notyfikowana sprawdza czy producent ustanowił, stosuje i utrzymuje udokumentowany system zakładowej kontroli produkcji zgodnie z wymaganiami zawartymi w hEN lub ETAG/CUAP zapewniając:

- a) właściwy wybór reprezentatywnych próbek;
- b) dla różnych wytwarzanych wyrobów właściwe określenie właściwości wyrobów i materiałów jako danych niezbędnych do obliczeń przy każdym indywidualnie wyrobie;
- c) odpowiednią aparaturę i kompetentny personel wykonujący obliczenia;
- d) że obliczenia zostały przeprowadzone na właściwej podstawie (np. z zastosowaniem współczynników bezpieczeństwa) oraz że metody, procedury i wyniki wykorzystane do zadeklarowania właściwości użytkowych są odpowiednio udokumentowane i rejestrowane;
- e) w przypadku elektronicznego przetwarzania i sporządzania raportu, jedynie wystarczająco udokumentowane i zatwierdzone oprogramowanie komputerowe oraz właściwie funkcjonujący sprzęt komputerowy może być wykorzystywany, a także powinny być zapewnione odpowiednie środki ochrony danych i ich integralności.

(22) W ramach ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji (jedynie w systemie oceny zgodności 2+) jednostka notyfikowana sprawdza czy dokumentacja dotycząca metody obliczeniowej jest wciąż ważna (niezależne od tego czy była modyfikowana), a także ciągle stosowanie i utrzymywanie udokumentowanego systemu zakładowej kontroli produkcji według hEN lub ETAG/CUAP zapewniające warunki opisane w p. (21).

### **3.3 Deklaracja zgodności wyrobu (Punkt 2(ii), druga możliwość Załącznika III do dyrektywy – system oceny zgodności 3)**

#### ***3.3.1 Metoda 1 i 3 (w przypadku, gdy metoda obliczeniowa nie jest objęta zharmonizowaną specyfikacją techniczną):***

(23) W ramach wstępnego badania typu, jednostka notyfikowana jest odpowiedzialna za określanie danych geometrycznych wyrobu oraz właściwości materiałów i wyrobów składowych zastosowanych do jego wyprodukowania. Producent jest odpowiedzialny za ewentualne pobieranie próbek.

#### ***3.3.2 Metoda 2 i 3 (w przypadku, gdy metoda obliczeniowa jest objęta zharmonizowaną specyfikacją techniczną):***

(24) W ramach wstępnego badania typu, jednostka notyfikowana:

---

<sup>15</sup> patrz Dokument informacyjny K, rozdział 2.4

- a) jest odpowiedzialna za określanie danych geometrycznych wyrobu oraz właściwości materiałów i wyrobów składowych zastosowanych do wytworzenia wyrobu. Informacje te dostarczają danych wejściowych do obliczeń;
- b) sprawdza, czy metoda obliczeniowa, zastosowana do oznaczenia deklarowanych właściwości użytkowych dotyczących nośności grupy wyrobów, jest zgodna z wymaganiami podanymi w hEN lub ETAG/CUAP;
- c) waliduje dane wejściowe dla obliczeń (właściwości materiałów i wyrobów składowych, materiałowe współczynniki częściowe zastosowane w obliczeniach wytrzymałościowych) oraz w odpowiednich przypadkach, że zostały one przetworzone za pomocą właściwych narzędzi (np. programy komputerowe);
- d) w celu akceptacji<sup>16</sup> waliduje wyniki wstępnego obliczenia typu;
- e) dostarcza raport z wstępnego obliczenia typu zgodnie z p. 6.2 niniejszego Dokumentu informacyjnego, tak aby certyfikat zgodności wyrobu mógł odnosić się do raportu z wstępnego obliczenia typu, stanowiącego część raportu z wstępnego badania typu;

### **3.4 Deklaracja zgodności wyrobu (Punkt 2(ii), trzecia możliwość Załącznika III do dyrektywy – system oceny zgodności 4)**

(25) System oceny zgodności 4 nie wymaga udziału strony trzeciej. Nie wyklucza to jednak możliwości zlecenia przez producenta niezbędnych obliczeń na zewnątrz, jeżeli tak zadecyduje (np. jeżeli producent nie posiada aparatury lub wiedzy do samodzielnego przeprowadzenia obliczeń). Stąd:

- a) wstępne badanie typu, włączając wstępne obliczenie typu należy do zadań producenta;
- b) obliczenia konstrukcyjne dla indywidualnie wytwarzanych wyrobów na podstawie wstępnego obliczenia typu, stosowane do oceny właściwości użytkowych (deklarowanych wartości i klas towarzyszących oznakowaniu CE) stanowią część zakładowej kontroli produkcji.

### **4. Szczególne aspekty kontroli zgodności ze specyfikacjami technicznymi zawarte w europejskich aprobatach technicznych (ETA).**

(26) W przypadku ETA, udzielonej na podstawie wytycznych lub bez, jednostka aprobująca zazwyczaj będzie dokonywać walidacji metody obliczeniowej, stosując ją bezpośrednio do określenia cech wyrobu, podczas wykonywania zadań prowadzących do udzielenia samej ETA. Stąd rola jednostki notyfikowanej jest ograniczona do oceny, w zależności od obowiązującego systemu oceny zgodności, zgodności wyrobu lub produkcji z ustaleniami podanymi w ETA, bez potrzeby walidacji zastosowanej metody obliczeniowej.

---

<sup>16</sup> Jednostka notyfikowana może także sama przeprowadzać, jeżeli zechce, niezależne częściowe lub całkowite obliczenia.



- (27) W przypadkach, gdy producent przedstawia jednostce aprobowanej liczną grupę wyrobów, może ona zawrzeć w samej ETA właściwą metodę obliczeniową, jeżeli uzna za słuszną, zezwalając producentowi na samodzielne obliczenie właściwości użytkowych pewnych wyrobów z całej grupy. W takim przypadku jednostka aprobowająca tylko waliduje metodę obliczeniową i warunki, w których należy ją przeprowadzić, wprowadzając ją do ETA. Rola jednostki notyfikowanej jest wówczas ograniczona do sprawdzenia czy producent stosuje wskazaną metodę obliczeniową do oznaczania odpowiednich właściwości użytkowych wyrobu, lecz bez potrzeby walidacji zastosowanej metody obliczeniowej jako takiej.