



# Ogólne informacje na temat oznakowania CE

## 1 Wprowadzenie

Zasadniczym celem Wspólnoty Europejskiej jest zapewnienie swobodnego przepływu towarów na terenie Europy i zniesienie technicznych barier handlowych. W tym celu opracowano (i opracowuje się w dalszym ciągu) dyrektywy i normy europejskie. Oznaczając swój produkt znakiem CE, producent deklaruje zgodność tego produktu z obowiązującymi dyrektywami i specyfikacjami technicznymi. Znak CE jest więc znakiem zgodności, nie jest on jednak znakiem jakości.

## 2 Dyrektywa o wyrobach budowlanych i jej wdrożenie do prawa krajowego

### 2.1 Dyrektywa o wyrobach budowlanych

Dyrektywę o wyrobach budowlanych przygotowano z myślą o zastosowaniu zasad swobodnego przepływu towarów również dla wyrobów budowlanych. Dyrektywa ta stworzyła podstawy do ujednoczenia przepisów prawnych i administracyjnych państw członkowskich Unii Europejskiej odnośnie wyrobów budowlanych.

#### 2.1.1 Podstawowe wymagania

Wg art. 2 pkt. 2 Dyrektywy o wyrobach budowlanych państwa członkowskie muszą podjąć niezbędne kroki w celu zapewnienia, że na rynek wprowadzane będą tylko użyteczne wyroby budowlane, tzn. wyroby wykazujące takie cechy, że obiekty budowlane, w których mają zostać zastosowane, będą spełniać tzw. zasadnicze wymagania (**Essential Requirements**). Wymagania te zostały sformułowane w załączniku I do Dyrektywy o wyrobach budowlanych; są to:

- Nośność i stateczność
- Bezpieczeństwo pożarowe
- Higiena, zdrowie i środowisko
- Bezpieczeństwo wykorzystania
- Ochrona przed hałasem
- Oszczędność energii i izolacja cieplna



### **2.1.2 Normy zharmonizowane**

Szczegóły techniczne dotyczące konkretnych wymagań dot. wyżej podanych punktów opracowywane są przez Europejskie Organizacje Normalizacyjne. Organizacje te działają na podstawie mandatu normalizacyjnego, które wydaje Komisja Europejska. Normy zawierające wymagania techniczne, które zostały wypracowane przez Europejskie Organizacje Normalizacyjne na podstawie takiego mandatu, a potem opublikowane w Dzienniku Urzędowy Wspólnot Europejskich, określane są mianem "norm zharmonizowanych".

## **2.2 Wdrożenie Dyrektywy o wyrobach budowlanych (niem. Bauproduktenrichtlinie) w Niemczech**

Normy europejskie muszą zostać wdrożone do prawa krajowego.

## **3 Oznakowanie CE**

### **3.1 Droga do uzyskania oznakowania CE**

Tak jak wyjaśniono w punkcie 2.1.1 wyrób budowlany można wprowadzić do obiegu i wolnego handlu, jeżeli jest on użyteczny. Wyrób budowlany uważany jest (m.in.) za użyteczny, jeżeli zgodny jest z wymogami opublikowanych norm zharmonizowanych.

#### **3.1.1 Procedura oceny zgodności**

W celu udowodnienia, że wyrób budowlany odpowiada wymogom opublikowanej normy zharmonizowanej, jest przeprowadzenie procedury oceny zgodności. Ta procedura może składać się z następujących elementów (porównaj § 8 ust. 2 zdanie 1 BauPG - ustawa o wyrobach budowlanych):

- Wstępne badanie typu przeprowadzane przez producenta lub uprawnioną jednostkę
- Badanie próbek pobranych w fabryce prowadzone przez producenta lub uprawnioną jednostkę zgodnie z ustalonym planem badania
- Badanie audytowe próbek pobranych w fabryce, na rynku lub na placu budowy prowadzone przez producenta lub uprawnioną jednostkę
- Badanie próbek pobranych z partii przygotowanej do wysłania lub dostarczonej przez producenta lub uprawnioną jednostkę
- Ciągły nadzór własny produkcji przez producenta (Zakładowa Kontrola Produkcji)
- Wstępna inspekcja fabryki i zakładowej kontroli produkcji (ZKP) przez uprawniony organ nadzoru



Jeżeli wyżej podane punkty stosowane są w sposób łączony, to powstają w ten sposób różne typy procedur oceny zgodności. W sumie rozróżnia się 6 systemów poświadczania zgodności. W normach zharmonizowanych podawany jest zawsze system, który należy zastosować. W podanej niżej tabeli wyjaśniono, jakie zadania mają spełniać poszczególne procedury:

Procedura zgodności	Zadania producenta			Zadania jednostki notyfikowanej				
	ZKP	Kontrola wstępna	Dalsze badania	Inspekcja ZKP	Wstępne badanie	Wstępna inspekcja zakładu	Bieżący nadzór organów trzecich	Badania audytowe próbek losowych
1	x			x	x	x	x	
1+	x		x	x	x	x	x	x
2	x	x		x		x		
2+	x	x	x	x		x	x	
3	x				x			
4	x							

Z powyższej tabeli wynika np., że w ramach procedury nr 3 konieczne jest wstępne badanie typu przeprowadzane przez jednostkę notyfikowaną, jak również zakładowa kontrola produkcji.

### 3.1.2 Deklaracja zgodności

Na zakończenie procedury oceny zgodności producent składa deklarację zgodności; Dla niektórych wyrobów wymagany jest również certyfikat zgodności wystawiany przez jednostkę notyfikowaną. Deklaracją zgodności producent potwierdza, że przeprowadzone zostały procedury konieczne do potwierdzenia zgodności, z których wynika zgodność wyrobu budowlanego z zasadniczymi wymaganiami. Deklarację tę producent musi złożyć w formie pisemnej i zachować na wymagany okres czasu; deklarację należy przedłożyć na żądanie pełnomocników odpowiednich urzędów. Deklaracja zgodności (lub certyfikat zgodności) uprawniają i zobowiązują do umieszczenia na wyrobie znaku CE.

### 3.2 Przepisy dot. oznakowania CE

Istnieją precyzyjne przepisy dot. wyglądu znaku CE i miejsca, w którym ma być umieszczony na produkcie:

Wzór znaku CE i informacje dot. jego wielkości znajdują się w Załączniku IV do Dyrektywy o wyrobach budowlanych. Jakie informacje ma zawierać znak i gdzie należy/można go umieścić, znajdują się w ZA.2 obowiązującej normy wyrobu.



## 4 Oznakowanie CE drzwi i drzwi zewnętrznych wg EN 14351-1

Norma EN 14351-1 jest normą zharmonizowaną. Zawiera ona szczegółowe informacje dot. oznakowania CE okien i drzwi zewnętrznych, informacje te zawarte są w szczególności w Załączniku ZA. Z tablicy podanej w tym załączniku wynika, jaki cel spełniają poszczególne systemy poświadczania zgodności. Z reguły przeprowadzana jest procedura nr 3. Procedura ta składa się zasadniczo z następujących elementów (patrz tablica ZA. 3b EN 14351-1):

- Wstępne badanie typu (InitialTypeTest) wyrobu przez jednostkę notyfikowaną
- Zakładowa kontrola produkcji

### 4.1.1 ITT

Wstępne badanie typu wyrobu polega na ustaleniu jego właściwości wg. zharmonizowanej europejskiej normy wyrobu na podstawie badania reprezentatywnych próbek poprzez pomiar, obliczenia i inne metody, które opisane zostały w normie wyrobu.

**W celu ułatwienia producentom okien i drzwi zewnętrznych przeprowadzenia procedury zgodności, firma VBH (jako systemodawca) zleciła już przeprowadzenie licznych wstępnych badań typu! Wyniki tych badań VBH oddaje do dyspozycji producentów w ramach projektu CE-fix w formie paszportów produktu (tzw. procedura kaskadowego udostępniania wyników wstępnego badania typu ). W ten sposób producenci oszczędzają i czas i pieniądze!**

### 4.1.2 Zakładowa Kontrola Produkcji (ZKP lub eng.FCP- factory production control )

Ogólna definicja zakładowej kontroli produkcji znajduje się w Zał. III do Dyrektywy o wyrobach budowlanych: Zakładowa kontrola produkcji (ZKP), to (...)

*„(...) stała wewnętrzna kontrola produkcji prowadzona przez producenta. Wszystkie jej elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta powinny być w sposób systematyczny dokumentowane poprzez zapisywanie zasad i procedur postępowania. Taki system dokumentowania kontroli produkcji powinien gwarantować jednolitą interpretację zapewnienia jakości i umożliwić sprawdzenie osiągnięcia wymaganych właściwości wyrobu oraz efektywność działania systemu kontroli produkcji.“*

Dalsze szczegóły zawarte są w punkcie 7.3 normy EN 14351-1.

**W celu przyjęcia z pomocą producentom okien i drzwi zewnętrznych, firma VBH oddaje do dyspozycji producentów w ramach projektu CE-fix dokumenty dot. zakładowej kontroli produkcji (ZKP)! Dokumenty te zostały przygotowane przez Instytut ift Rosenheim i firmę VBH i odpowiadają wymaganiom stawianym zakładowej kontroli produkcji przez normę EN 14351-1!**