

# **Europejskie i krajowe zasady wprowadzania wyrobów AGD do obrotu handlowego**

**Poradnik dla małych i średnich przedsiębiorstw**

Warszawa 2002

**Autorzy**

Stefan Kosztowski

Dorota Anders

**Redakcja i korekta**

Aleksander Żołnierski

© Copyright by Polska Agencja Rozwoju Przedsiębiorczości, 2002

**Projekt serii**

Tadeusz Korobkow

**Projekt okładki**

Jakub Osiński, Jacek Pacholec

Publikacja przygotowana i wydana w ramach realizacji „Kierunków działań Rządu wobec małych i średnich przedsiębiorstw do 2002 roku”.

ISBN 83-88802-52-6

Wydanie I

Nakład 5000 egzemplarzy

Druk i oprawa

Toruńskie Zakłady Graficzne „Zapolex” Sp. z o.o.

87-100 Toruń, ul. Sowińskiego 2/4

tel./fax (056) 659-89-63

e-mail: [zapolex@zapolex.pl](mailto:zapolex@zapolex.pl)

# Spis treści

1. <i>Stefan Kosztowski</i>	
Europejskie zasady swobodnego przepływu wyrobów AGD .....	5
1.1. Wstęp .....	5
1.2. Europejskie prawne podstawy zarządzania bezpieczeństwem wyrobów oraz odpowiedzialnością za wyrób .....	7
1.3. Dyrektywy Horyzontalne w Nowym Podejściu .....	12
1.4. Europejskie zasady wprowadzania wyrobów do obrotu i stosowania	19
1.5. Obowiązki producenta wyrobów .....	20
1.6. Ogólna charakterystyka wyrobów branży AGD a europejskie podejście do oceny zgodności .....	21
1.7. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów branży AGD .....	25
1.7.1. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy LVD (73/23/EEC) .....	25
1.7.2. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy MD (98/37/EC) .....	31
1.7.3. Zarządzanie Kompatybilnością Elektromagnetyczną wyrobu wg Dyrektywy EMC (89/336/EEC) .....	37
1.7.4. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy GAD (90/396/EEC) .....	42
1.7.5. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy PED (97/23/EC) .....	46
1.7.6. Zarządzanie sprawnością energetyczną wyrobów wg Dyrektywy RAD (96/57/EC) .....	51
1.7.7. Dyrektywa 92/75/EEC w sprawie etykietowania informacji o wyrobach AGD .....	52
1.8. Zarządzanie ochroną środowiska pracy i środowiska naturalnego odniesione do wybranych wyrobów AGD .....	53
2. <i>Stefan Kosztowski</i>	
Krajowe zasady dopuszczenia wyrobów AGD do obrotu i stosowania .....	54
2.1. Dopuszczenie wyrobów do obrotu i stosowania wg Ustawy o Badaniach i Certyfikacji oraz wybranych przepisów wykonawczych .....	55
2.2. Dopuszczenie wyrobów do obrotu i stosowania wg Ustawy o Systemie Oceny Zgodności oraz wybranych przepisów wykonawczych .....	57

2.3.	Dopuszczenie wyrobów do obrotu i stosowania wg Rozporządzenia MG w sprawie wymagań w zakresie efektywności energetycznej .....	60
2.4.	Krajowa Certyfikacja i Badania wyrobów .....	61
2.4.1	Certyfikacja wyrobów do dnia uzyskania przez Polskę członkostwa w UE .....	62
2.4.2.	Certyfikacja wyrobów po dniu uzyskania przez Polskę członkostwa w UE .....	63
2.5.	Badania wyrobów .....	64
2.6.	Motywacja firm do certyfikacji wyrobów oraz jednostki certyfikujące wyroby AGD .....	65
3.	<i>Stefan Kosztowski</i>	
	Harmonizacja krajowego systemu oceny zgodności z systemem UE .....	65
3.1.	Harmonizacja regulacji prawnych .....	66
3.2.	Harmonizacja normalizacyjna .....	67
4.	<i>Dorota Anders</i>	
	Zarys zagadnień dotyczących zarządzania ochroną środowiska w przedsiębiorstwie MSP produkującym wyroby AGD .....	68
4.1.	System zarządzania środowiskiem wg ISO 14001 .....	68
4.2.	Europejskie zasady gospodarki odpadami .....	69
4.3.	Krajowe zasady gospodarki odpadami .....	70
4.4.	Europejskie zasady zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli .....	71
4.5.	Krajowe zasady zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli .....	72

# 1. Europejskie zasady swobodnego przepływu wyrobów AGD

## 1.1. Wstęp

Kluczowym zagadnieniem dla funkcjonowania dzisiejszego jednolitego rynku wyrobów Unii Europejskiej (UE) są zasady związane ze swobodnym przepływem wyrobów w jego obrębie. Generalnie rzecz biorąc, filozofia tworzenia swobodnego przepływu wyrobów opierała się na zasadach znoszenia wielu barier w tym technicznych obejmujących regulacje prawne i normy.

Do podstaw tej filozofii zaliczana jest fundamentalna zasada zezwalająca na uczestnictwo w swobodnym przepływie **tylko wyrobów bezpiecznych tj. takich, które podczas ich stosowania nie zagrażają życiu i zdrowiu człowieka oraz środowisku**. Wcielenie tej zasady do życia ma odbicie w prawnych modelach oceny zgodności wyrobów, których znajomość pozwala na jednoznaczne przeprowadzenie potwierdzenia zgodności wyrobów z wymaganiami bezpieczeństwa a tym samym możliwości legalnego ich wprowadzania do obrotu i stosowania.

Historia tworzenia zasad związanych ze swobodnym przepływem wyrobów miała charakter ewolucyjny. Pierwsza idea stworzenia wspólnego rynku wewnętrznego uwzględniającego swobodny przepływ wyrobów została określona w 1957 r. w Traktacie Rzymskim, powołującym Wspólnotę Europejską.

W zapisach Traktatu stwierdzono, między innymi:

- Zabronione jest stosowanie w stosunkach między krajami członkowskimi restrykcji ilościowych w handlu oraz wszelkich innych środków o ekwiwalentnym skutku.
- W celu zbliżenia regulacji prawnych krajów członkowskich wydaje się Dyrektywy, które bezpośrednio wpływają na funkcjonowanie wspólnego rynku. Za podstawę środków zmierzających do harmonizacji przyjmuje się wysoki poziom ochrony zdrowia, bezpieczeństwa, środowiska i konsumentów.

Za bariery utrudniające swobodny przepływ wyrobów uznano: bariery graniczne (w tym celne), bariery techniczne (regulacje prawne i normy), bariery fiskalne (podatki). Pokonanie tych barier zajęło UE niemało czasu.

W 1983 roku ustanowiona została Dyrektywa 83/189/EEC, zmieniona później przez Dyrektywy: 98/34/EC i 98/48/EC, dotycząca procedur dostarczania informacji w dziedzinie norm i regulacji technicznych dla zapobiegania powstawania nowych barier technicznych w handlu. Obejmowała ona w skrócie reguły dotyczące przyjmowania przez kraje UE wspólnych prawnych regulacji technicznych (Dyrektyw) oraz norm (EN – europejskich).

W 1985 roku uchwałą Rady UE zostało przyjęte tzw. **Nowe Podejście do harmonizacji technicznej i normalizacji**, w ramach którego sformułowano zasady stanowiące założenia do modeli oceny zgodności wyrobów:

- harmonizowane przepisy prawne powinny być ograniczone do podstawowych wymagań bezpieczeństwa zawartych w Dyrektywach Nowego Podejścia,
- szczegółowe wymagania techniczne bezpieczeństwa będą zawarte w europejskich normach zharmonizowanych,
- stosowanie zharmonizowanych norm jest dobrowolne,
- zakłada się domniemaną zgodność wyrobu z podstawowymi wymaganiami bezpieczeństwa, jeżeli wyrób jest zgodny z właściwymi normami zharmonizowanymi,
- ocenie zgodności wyrobu nadaje się priorytetowe znaczenie.

Filozofia zastosowana w Nowym Podejściu eliminowała niedogodności jakie istniały w funkcjonowaniu rynku w oparciu o dobrowolne Dyrektywy Starego Podejścia „normy”, które określały szczegółowo wymagania techniczne wyrobów. Niedogodnością było to, że norm tych było wiele a zmiany w nich nie nadążały za dokonującym się postępem technologicznym. Nie posiadały one także spójnej formy wymagań i oceny zgodności, przyczyniając się ten sposób do tworzenia barier w przyjmowaniu wspólnych zasad wymiany handlowej. Filozofia Nowego Podejścia uczyniła Dyrektywę, obligatoryjnym podstawowym aktem prawnym określającym sposób przeprowadzenia oceny zgodności wyrobu z zawartymi w niej wymaganiami bezpieczeństwa. W zakresie oceny zgodności miała ona stwarzać dostawcy wyrobów możliwości wyboru sposobu wykazania zgodności, przy jednoczesnym ograniczeniu udziału w tym procesie organów administracji państwowej.

W 1989 roku uchwałą Rady UE zostało przyjęte **Globalne Podejścia do badań i certyfikacji**, mające na celu budowanie zaufania oraz wprowadzenie polityki oceny zgodności związanej z obszarem regulowanym prawnie i obszarem nieregulowanym prawnie.

Obszar regulowany prawnie tzw. obowiązkowy, obejmuje wszystkie wyroby, których dopuszczenie do swobodnego przepływu rynkowego odbywa się na podstawie zgodności z Dyrektywami Nowego Podejścia. Dla wyrobów o wysokim stopniu zagrożenia bezpieczeństwa przyjęte została zasada potwierdzania zgodności wyrobu przez niezależną notyfikowaną jednostkę certyfikującą. Dla innych wyrobów o mniejszym stopniu zagrożenia, to potwierdzenie zgodności może przeprowadzić sam dostawca.

W obszarze wyrobów nieregulowanym prawnie tzw. dobrowolnym przepływ wyrobów odbywa się na podstawie zapisów w umowach kontraktowych między odbiorcą a dostawcą, które mogą wymagać aby wykazanie ich zgodności odbywało się przez dobrowolną certyfikację.

Ocenia się, że w obszarze wyrobów regulowanych prawnie znajdzie się 30–40% wszystkich wyrobów z czego 1/3 wyrobów będzie wymagała udziału notyfikowanej jednostki certyfikującej w procesie oceny wyrobu.

## **1.2. Europejskie prawne podstawy zarządzania bezpieczeństwem wyrobów oraz odpowiedzialnością za wyrób**

### **Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów w Dyrektywach Nowego Podejścia**

Dyrektywy Nowego Podejścia są podstawowym źródłem regulacji prawnych do budowy modeli oceny zgodności wyrobów wprowadzanych do obrotu i stosowania. Dotychczas zostały ogłoszone 24 Dyrektywy Nowego Podejścia związane z różnymi obszarami grup wyrobów w układzie ich funkcji i przeznaczenia bądź w układzie środowiska pracy lub zjawisk fizycznych, które mają do nich zastosowanie.

Z grupą wyrobów AGD mogą być związane następujące Dyrektywy Nowego Podejścia:

- Dyrektywa LVD (Low Voltage Directive) 73/23/EEC zwana popularnie Niskonapięciową – obowiązuje od 1.01.1997 r.
- Dyrektywa MD (Machinery Directive) 98/37/EC zwana popularnie Dyrektywą Maszynową – obowiązuje od 1.01.1995 r.
- Dyrektywa EMC (Electromagnetic Compatibility Directive) 89/336/EEC zwana Dyrektywą Kompatybilności Elektromagnetycznej – obowiązuje od 1.01.1996 r.
- Dyrektywa PED (Pressure Equipment Directive) 97/23/EC zwana Dyrektywą Urządzenia Ciśnieniowe – obowiązuje od 29.05.2002 r.
- Dyrektywa GAD (Gas Appliances Directive) 90/396/EEC zwana Dyrektywą Urządzenia Gazowe – obowiązuje od 01.01.1997 r.
- Dyrektywa RAD (Refrigeration Appliances Directive) 96/57/EC zwana Dyrektywą Urządzenia Chłodnicze – obowiązuje od 03.05.1999 r.

Choć Dyrektywy Nowego Podejścia powstały w różnym czasie i przygotowywane były przez różne grupy specjalistów posiadają one zbliżoną strukturę elementową, na podstawie której można określić ogólny model Dyrektywy Nowego Podejścia. Na podstawie ogólnego modelu Dyrektywy można ustalić ogólny model oceny zgodności tj. sposób postępowania wszystkich zainteresowanych tym procesem stron w szczególności dostawcy wyrobu, stawiających sobie za cel wykazanie zgodności wyrobu z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy. Każda Dyrektywa Nowego Podejścia zawiera indywidualny model oceny zgodności zależny od stopnia zagrożeń, jakie stwarzają wyroby objęte jej zakresem.

W modelach oceny zgodności wykorzystywane są moduły oceny zgodności ustanowione w 1993 r. Decyzją Rady 93/465, które stanowią standardowe bloki

sprawdzeń wyrobu w różnych fazach jego życia. Każda Dyrektywa Nowego Podejścia ma zapisy wskazujące z jakich modułów można korzystać podczas prowadzenia oceny zgodności. Często bywa tak, że podczas przeprowadzonej oceny zgodności wyrobu poziom jego bezpieczeństwa może być niewystarczający a osiągnięcie właściwego poziomu będzie wymagało podjęcia szeregu działań technicznych i w takiej sytuacji cały proces określamy jako **zarządzanie bezpieczeństwem wyrobu**.

## Ogólny model Dyrektywy

Ogólny model Dyrektywy Nowego Podejścia zawiera zazwyczaj następujące elementy:

- **Wprowadzenie** – Wprowadzenie formułuje globalne cele jakim ma służyć Dyrektywa.
- **Zakres** – Zakres określa rodzaj wyrobów objętych Dyrektywą lub zagrożenia przed którymi należy się strzec.
- **Wprowadzenie na rynek i do stosowania** – Państwa UE są zobowiązane do sprawowania nadzoru nad rynkiem w taki sposób, aby wyroby wprowadzane na rynek i do stosowania nie zagrażały bezpieczeństwu, zdrowia i innym interesom publicznym.
- **Podstawowe wymagania** – Podstawowe wymagania bezpieczeństwa wyrobów określane są w załącznikach i obejmują wszystkie rodzaje zagrożeń związanych z bezpieczeństwem. Istnieje przy tym możliwość zawarcia nie objętych Dyrektywą kwestii w krajowych regulacjach prawnych.
- **Swobodny przepływ** – Państwa UE muszą uznawać, że wyroby znakowane CE spełniają wymagania odpowiednich Dyrektyw. Zakaz wprowadzenia na rynek wyrobów z znakowaniem CE może nastąpić w przypadku kiedy oznakowanie CE zostało nieprawidłowo zastosowane bądź wyrób powoduje zagrożenie nie ujęte w odpowiedniej Dyrektywie.
- **Domniemana zgodność** – Wyroby odpowiadające normom krajowym zgodnym z europejskimi normami zharmonizowanymi spełniają podstawowe wymagania Dyrektywy. Jeżeli takie normy zostały zastosowane częściowo lub zostały zastosowane inne normy to dostawca musi udokumentować ich adekwatność z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.
- **Gwarancje bezpieczeństwa** – Państwa UE są zobowiązane do zakazania wprowadzania na rynek wyrobów bez znakowania CE lub wycofania z rynku takich wyrobów, które stwarzają zagrożenia przewidywane Dyrektywami. Państwa UE muszą poinformować o tym Komisję, która w przypadku uznania zastosowanych środków, zdecyduje o dalszych działaniach.
- **Ocena Zgodności** – Aby można wyrób znakować CE, należy zastosować procedurę oceny zgodności zawartą w Dyrektywie i opartą na modułowym podejściu do oceny. Najczęściej stosowanymi formami wyrażania oceny zgodności

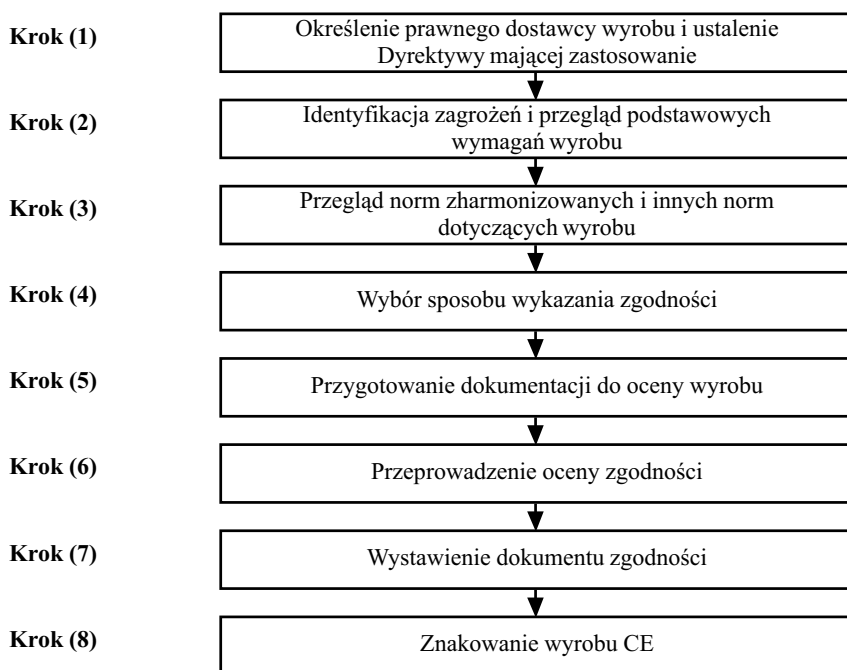


są: **Deklaracja Zgodności EC** dostawcy, **Certyfikat Zgodności** niezależnej organizacji notyfikowanej oraz **Wyniki Badań** organizacji notyfikowanej.

- **Jednostka notyfikowana** – Jednostki wyznaczone przez państwa UE, spełniające wymagania zawarte w Dyrektywach i przeprowadzające ocenę zgodności wyrobu z pozycji niezależnej strony trzeciej.
- **Znakowanie CE** – Znakowanie CE wskazuje, że produkt jest zgodny z podstawowymi wymaganiami oraz podlega stosowanym procedurom oceny zgodności odpowiedniej Dyrektywy lub Dyrektyw.
- **Koordinacja wdrożenia i Stały Komitet** – Powołany zostaje Stały Komitet do opiniowania stopnia wdrożenia Dyrektyw, który ma wspierać działanie koordynacyjne Komisji.
- **Przeniesienie praw UE do prawodawstwa krajowego** – Państwa członkowskie UE muszą przenieść przepisy Dyrektywy do prawodawstwa krajowego i poinformować o tym Komisję.

### Ogólny model oceny zgodności

Na podstawie ogólnego modelu struktury Dyrektywy Nowego Podejścia można zbudować **ogólny model oceny zgodności metodą „krok po kroku”**, który przedstawiono na Rys. 1.



**Rys. 1** Ogólny model oceny zgodności metodą „krok po kroku”

**Krok (1)** dotyczy ustalenia kto jest prawnym dostawcą wyrobu np.: producent, jego przedstawiciel, importer oraz pod jaką lub jakie Dyrektywy podlega wyrób. W przypadku kilku Dyrektyw dowód zgodności trzeba przeprowadzić w stosunku do każdej z nich.

**Krok (2)** obejmuje ustalenie zagrożeń, jakie stwarza wyrób oraz wybranie właściwych podstawowych wymagań zamieszczonych w Dyrektywie.

**Krok (3)** prowadzi do określenia norm zharmonizowanych bądź innych norm które należy uwzględnić przy ocenie zgodności.

**Krok (4)** dostawca podejmuje decyzje wyboru sposobu oceny zgodności spośród wariantów podanych w Dyrektywie. Najbardziej ekonomicznym sposobem wykazania zgodności jest skorzystanie w tym miejscu z wariantu opierającego się na domniemanej zgodności.

**Krok (5)** obejmuje przygotowanie dokumentacji wyrobu, w skład której wchodzi wybrane elementy dokumentacji technicznej, opis zagrożeń i ocena ryzyka z tytułu tych zagrożeń, dokumentacja dla użytkownika oraz wyniki badań wyrobu.

**Krok (6)** dotyczy przeprowadzenia oceny zgodności przez organizacje przewidziane w wybranym sposobie przeprowadzenia zgodności.

**Krok (7)** – dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** wyrobu.

**Krok (8)** – dostawca dokonuje znakowania wyrobu **CE**.

## **Moduły oceny zgodności**

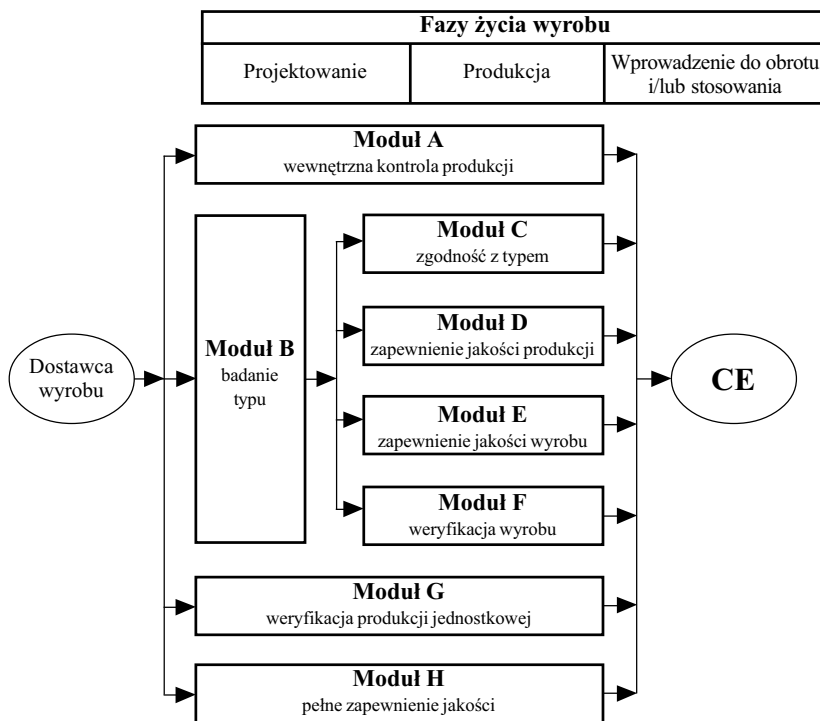
Decyzja Rady 93/465/EEC poświęcona modułom oceny zgodności w różnych fazach powstawania wyrobu określa podstawowe elementy tzw. moduły stosowane podczas oceny zgodności w przypadku Dyrektywy Nowego Podejścia. Każda Dyrektywa w zależności od poziomu ryzyka związanego ze stosowaniem wyrobu wprowadza do swoich zapisów odpowiedni zestaw modułów przewidzianych wymienioną Dyrektywą. Podstawowy zestaw modułów oceny zgodności przedstawiony został na Rys. 2.

Na podstawie przedstawionego zestawu modułów można zbudować 7 różnych podstawowych modeli oceny zgodności odnoszących się do wyrobu zarówno w fazie projektowania jak i produkcji, a mianowicie **A**, **B + C**, **B + D**, **B + E**, **B + F**, **G**, **H**. Poniżej opisane zostaną moduły w układzie kompletnych modeli.

**Moduł A** (wewnętrzna kontrola produkcji). Dostawca gromadzi dokumentację wyrobu do dyspozycji organizacji kontrolnych, która umożliwi ustalenie zgodności wyrobu z wymaganiami a następnie wystawia **Deklarację Zgodność EC** i znakuje wyrób **CE**.

**Model B + C** („badanie typu + zgodność”). Dostawca przedstawia jednostce notyfikowanej dokumentację techniczną i/lub prototyp wyrobu, która przeprowadza badania i wydaje **Certyfikat Badania Typu EC**. Następnie dostawca wystawi Deklarację Zgodności wyrobu z typem i znakuje wyrób **CE**.

**Model B + D** („badanie typu + zapewnienie jakości produkcji). Na podstawie wystąpienia dostawcy jednostka notyfikowana wydaje **Certyfikat Badania Typu EC**. Dostawca posiadający nadzorowany przez jednostkę notyfikowaną system jakości ISO 9002 wystawia **Deklarację Zgodności EC** wyrobu z typem i znakuje wyrób **CE**.



**Rys. 2.** Podstawowy zestaw modułów oceny zgodności

**Model B + E** („badanie typu + zapewnienie jakości wyrobu). Na podstawie wystąpienia dostawcy jednostka notyfikowana wydaje **Certyfikat Badania Typu EC**

**EC.** Dostawca posiadający nadzorowany przez jednostkę notyfikowaną system jakości ISO 9003 wystawia **Deklarację Zgodności EC** wyrobu z typem i znakuje wyrób **CE**.

**Model B + F** („badanie typu + weryfikacja wyrobu). Na podstawie wystąpienia dostawcy jednostka notyfikowana wydaje certyfikat badania typu. Jednostka notyfikowana weryfikuje w fazie produkcji zgodność wyrobu z zatwierdzonym typem a dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** i znakuje wyrób **CE**.

**Moduł G** („weryfikacja produkcji jednostkowej). W fazie projektowania dostawca gromadzi dokumentację wyrobu do oceny zgodności z wymaganiami. W fazie produkcji jednostka notyfikowana ocenia zgodności wyrobu i jego dokumentacji z wymaganiami oraz wystawia **Certyfikat Zgodności**, na podstawie którego dostawca sporządza **Deklarację Zgodności EC** i znakuje wyrób **CE**.

**Moduł H** („pełne zapewnienie jakości). Dostawca posiada system ISO 9001 nadzorowany przez jednostkę notyfikowaną, która dla fazy projektowania na podstawie dokumentacji technicznej wyrobu wystawia **Certyfikat Zgodności** z wymaganiami zatwierdzonego projektu. Dostawca w fazie produkcji zapewnia zgodność wyrobów z zatwierdzonym projektem i wystawia **Deklarację Zgodności EC** oraz znakuje wyrób **CE**.

Znakowanie wyrobu **CE** oznacza, że taki wyrób posiada pełną zgodność z wymaganiami podstawowymi Dyrektywy lub Dyrektyw, którym podlega a tym samym jest dopuszczony do swobodnego przepływu rynkowego oraz stosowania. Zasady znakowania **CE** oraz forma znaku są opisane w każdej Dyrektywie.

### 1.3. Dyrektywy Horyzontalne w Nowym Podejściu

W Nowym Podejściu do harmonizacji technicznej i normalizacyjnej mamy również do czynienia z Dyrektywami, których zakres regulacji prawnych dotyczy zagadnień ogólnych funkcjonowania wspólnego rynku wyrobów. Do Dyrektyw takich, znanych również pod nazwą Dyrektywy Horyzontalne z racji ich poziomego działania, należy zaliczyć Dyrektywę o **Ogólnym Bezpieczeństwie wyrobów** 92/59/EEC, a także Dyrektywę o **Odpowiedzialności za wadliwe wyroby** 85/374/EEC.

#### **Dyrektywa o Ogólnym Bezpieczeństwie wyrobów 92/59/EEC**

Dyrektywy Nowego Podejścia obejmują zagadnienia bezpieczeństwa wyrobów przeznaczonych na potrzeby podmiotów gospodarczych (organizacji prowadzących działalność dla celów zarobkowych), jak również konsumentów (osób używających wyroby do prywatnych celów nie zarobkowych).

W prawie europejskim pozycja konsumenta w wielu aspektach jest szczególnie chroniona zwłaszcza w zakresie ochrony życia i zdrowia oraz jego mienia.

Dlatego dla wyrobów konsumenckich, które nie są objęte Dyrektywami Nowego Podejścia lub, dla których kwestie związane z bezpieczeństwem i zagrożeniami nie są objęte tymi Dyrektywami, wprowadzono Dyrektywę 92/59/EEC o Ogólnym Bezpieczeństwie wyrobów.

Dyrektywa ta stanowi bardzo cenną regulację, gdyż porządkuje i formułuje ona sprawy związane z bezpieczeństwem wyrobu w odniesieniu do masowego i najmniej przygotowanego prawnie do swojej ochrony indywidualnego odbiorcy jakim jest konsument. Takie podejście pokazuje jednocześnie, w jaki maksymalny sposób powinno być zapewnione bezpieczeństwo wyrobu wprowadzonego na rynek.

Podejście takie można również stosować pośrednio do wszystkich istotnych kwestii bezpieczeństwa wyrobów związanych z Dyrektywami Nowego Podejścia, w których nie zostały one określone.

Dyrektywa 92/59/EEC definiuje pojęcie wyrobu bezpiecznego oraz podaje ogólne wymagania wyrobu bezpiecznego.

**Wyrób bezpieczny to taki wyrób, który w normalnych lub możliwych do przewidzenia warunkach użycia, łącznie ze składowaniem, nie przedstawia żadnego zagrożenia lub znikome zagrożenie możliwe do zaakceptowania i uwzględniające wysoki poziom ochrony bezpieczeństwa i zdrowia ludzi.**

Przy ocenie bezpieczeństwa należy uwzględnić:

- cechy wyrobu, w tym jego budowę, opakowanie, instrukcję montażu i konserwacji,
- oddziaływanie wyrobu na inne wyroby, jeżeli można przewidzieć jego stosowanie z innymi wyrobami,
- wygląd wyrobu, jego oznakowanie, instrukcje obsługi oraz inne wskazówki lub informacje pochodzące od producenta,
- kategorie konsumentów narażonych na szczególne zagrożenia związane z użytkowaniem wyrobu, zwłaszcza dzieci.

Do uznania wyrobu za niebezpieczny nie wystarczy wykazanie możliwości osiągnięcia wyższego poziomu bezpieczeństwa bądź wskazanie innych wyrobów o niższych zagrożeniach.

Dyrektywa 92/59/EEC definiuje **wyrób niebezpieczny** jako wyrób nie odpowiadający definicji wyrobu bezpiecznego.

Jakie wymagania bezpieczeństwa nakłada Dyrektywa 92/59/EEC w przypadku kiedy nie ma regulacji UE obejmujących dany wyrób?

W takiej sytuacji wyrób będzie uważany za bezpieczny, jeżeli odpowiada właściwym przepisom prawa krajowego państwa członkowskiego na obszarze, którego wyrób znajduje się w obrocie. Zgodność wyrobu w takim przypadku będzie oceniana w oparciu o dobrowolne normy krajowe mające status europejskich, a jeżeli ich nie ma w oparciu o normy krajowe. Natomiast w przypadku ich braku w oparciu o opracowane **Specyfikacje Techniczne** odzwierciedlające stan wiedzy i techniki oraz uzasadnione oczekiwania konsumentów co do bezpieczeństwa.

Dyrektywa 92/59/EEC definiuje wszystkie organizacje uczestniczące w łańcuchu dostarczania wyrobu na rynek oraz określa ich obowiązki.

Producent oznacza:

- wytwórcę wyrobu, jeżeli ma siedzibę w UE oraz każdą inną organizację podającą się za wytwórcę, która umieszcza na produkcie swoją nazwę, znak handlowy,
- przedstawiciela wytwórcy, jeżeli wytwórca nie ma siedziby w UE,
- importera wyrobu, jeżeli wytwórca nie posiada przedstawicielstwa na terenie UE,
- inne profesjonalne organizacje w łańcuchu wprowadzania do obrotu, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo wyrobu np. projektowe, notyfikowane jako organizacje trzeciej strony

Dystrybutor oznacza:

wszystkie profesjonalne organizacje handlowe w łańcuchu dostaw, których działalność nie ma bezpośredniego wpływu na bezpieczeństwo wyrobu a więc sprzedawców (hurtowych i detalicznych).

Producenci zobowiązani są do:

- wprowadzenia na rynek tylko wyrobów bezpiecznych,
- dostarczania konsumentom informacji umożliwiającej im ocenę zagrożeń wyrobu w czasie normalnego lub w rozsądny sposób dającego się przewidzieć okresu użytkowania, kiedy bez odpowiednich ostrzeżeń te zagrożenia nie są oczywiste oraz powodującej przeciwdziałanie zagrożeniom,
- podejmowanie środków kontroli współmiernych do właściwości wyrobów w celu eliminacji zagrożeń w szczególności takich, które wynikają z oznaczeń i napisów na wyrobie, testowania wyrywkowego wyrobów oraz badań reklamacji.

Dystrybutorzy zobowiązani są do działania z należytą troską dla zapewnienia zgodności wyrobu z wymaganiami bezpieczeństwa, w szczególności przez:

- nie dostarczania wyrobów, o których mają informacje, że nie spełniają one wymagań bezpieczeństwa
- uczestniczenie w kontroli wyrobów przez przekazywanie uzyskanych informacji na temat ich zagrożeń producentowi.

W innej części Dyrektywy 92/59/EEC omówione są obowiązki i prawa państw członkowskich w zakresie sprawowania nadzoru nad bezpieczeństwem wyrobów w szczególności:

- zorganizowania systemu kontroli bezpieczeństwa wyrobów,
- podejmowania działań o charakterze informacyjnym,
- wydawania zakazu sprzedaży na czas kontroli w przypadku powstania zagrożenia stwarzanego przez wyrób dla zdrowia ludzi,
- wydawania nakazu wycofania niebezpiecznego wyrobu z obrotu

### **Dyrektywa o Odpowiedzialności za wadliwe wyroby 85/374/EEC**

Wprowadzenie przez UE regulacji z tytułu odpowiedzialności za wadliwe wyroby miało się przyczynić do odpowiedzialnego funkcjonowania wspólnego rynku w zakresie swobodnego przepływu towarów. Wcześniej każdy z krajów UE posiadał własny system prawny dotyczący odpowiedzialności za wadliwe wyroby, ugruntowany wieloletnią tradycją. Zbliżenie systemów prawnych w tym zakresie, ponieważ ujednoczenie było zadaniem niewykonalnym, zajęło Komisji od powstania pierwszego projektu 11 lat.

Uchwalenie Dyrektywy 85/374/EEC o Odpowiedzialności za wadliwe wyroby przez Radę, należy uznać za duży sukces, gdyż od tego momentu znikła bariera różnego traktowania dostawców za spowodowanie szkody oraz bariera różnego stopnia ochrony odbiorców przed szkodami, które mogły przyczyniać się do zniekształcenia zasad konkurencji. Dyrektywa ujednoczyła wymagania odpowiedzialności w stosunku do dostawców (ochrona odbiorcy) i jednocześnie ustanawiała granice żądań odbiorców (ochrona dostawcy). Z drugiej strony trzeba powiedzieć, że Dyrektywa 85/374/EC nie reguluje wszystkich spraw w zakresie odpowiedzialności za wyrób (tylko te, które mogły zostać uzgodnione), pozostawiając pozostałe kwestie do rozstrzygnięcia przez regulacje wewnętrzne każdego z państw UE np. sprawy rękojmi lub gwarancji.

Te uzupełniające zasady odpowiedzialności są rozstrzygane przez regulacje narodowe w oparciu o zasady prawa kontraktowego przyjmującego za podstawę stosunki w ramach umowy bądź w oparciu o zasady prawa deliktowego przyjmującego za podstawę istnienie przypadków przewinienia.

Dyrektywa 85/374/EEC ma zastosowanie do wszystkich Dyrektyw Nowego Podejścia. Dyrektywy te wzajemnie się uzupełniają utrzymując właściwy poziom bezpieczeństwa wyrobu na rynku. Dyrektywa 85/374/EC rozwiązuje nieporozumienia, gdy wyrób jest wprowadzony na rynek i ma wady.

Dyrektywa Nowego Podejścia stawia pośrednio wymagania związane z odpowiedzialnością za wyrób przed i po wprowadzeniu go na rynek przez sformułowanie obowiązków: dostawców wyrobu, niezależnych organizacji odpowiedzialnych za ocenę zgodności wyrobów oraz organizacji kontroli rynku.

Zakres wyrobów, których dotyczy Dyrektywa określony został w art. 2. Wyroby podlegające Dyrektywie to :

- wszystkie rzeczy ruchome, w tym naturalne wyroby rolnicze i łowieckie,
- wszystkie rzeczy włączone w inne rzeczy ruchome lub nieruchomości (przypadek zastosowania w budownictwie),
- energia elektryczna.

W preambule Dyrektywy wyjaśniono, że do zakresu rzeczy ruchomych zalicza się także:

- surowce użyte do wytworzenia wyrobu,
- komponenty „części” użytych do wytworzonego wyrobu.

Do zakresu wyrobów wyłączonych spod Dyrektywy należy zaliczyć nieruchomości.

Dyrektywie podlegają **wyroby wadliwe, za które uznaje się wyroby nie zapewniające bezpieczeństwa, jakiego użytkownik mógł się spodziewać.** Okolicznościami branymi pod uwagę przy ocenie zgodności bezpieczeństwa są:

- sposób prezentacji wyrobu,
- sposób użycia wyrobu możliwy do przewidzenia,
- moment (czas) wprowadzenia wyrobu do obrotu.

Sposób prezentacji wyrobu określany jest przez czynniki, które mogą mieć wpływ na opinię odbiorcy związaną z bezpieczeństwem, takie jak oznakowanie wyrobu, wygląd wyrobu oraz instrukcja użytkowania.

Sposób użycia wyrobu powinien także uwzględniać możliwe do przewidzenia stany niewłaściwego jego wykorzystywania.

Moment wprowadzenia wyrobu do obrotu o tyle jest ważny by można było ustalić jego korelacje z momentem pojawienia się wady (czy przed, czy po wprowadzeniu do obrotu).



Wyrób nie może być uznany za wadliwy, tylko dlatego, że później został wprowadzony wyrób ulepszony.

Dyrektywa obejmuje wszystkie wyroby podlegające pod Dyrektywy Nowego Podejścia oraz wyroby przeznaczone dla konsumentów.

Do podmiotów podlegających Dyrektywie należy zaliczyć strony uczestniczące w procesie związanym z odpowiedzialnością, którymi są producenci oraz osoby użytkujące wyrób. W oparciu o art. 3 za producenta uważa się:

- wytwórcę finalnego wyrobu,
- dostawcę surowca,
- dostawcę komponentu (części),
- osobę, która daje wyrobowi swoją nazwę i znak firmowy,
- importera wprowadzającego wyrób na obszar UE w celach sprzedaży, najmu, leasingu lub innej formy dystrybucji,
- Dystrybutora (hurtownika, sprzedawcę) w przypadku niemożności ustalenia wytwórcy lub importera wyrobu.

Dyrektywa wymienia w art. 9 następujące szkody, które związane są z tytułem odpowiedzialności:

- szkoda związana ze śmiercią osoby lub utratą przez nią zdrowia,
- szkoda w mieniu związana z uszkodzeniem lub zniszczeniem rzeczy innej niż wadliwy wyrób z zastrzeżeniem, że owa część: jest rzeczą normalnie przeznaczoną do konsumpcji lub prywatnego użytku i była używana przez poszkodowaną osobę głównie do prywatnego użytku.

Szkody wymienione wyżej nie wyłączają roszczeń z tytułu szkód o charakterze materialnym w ramach prawa krajowego.

Wysokość rekompensaty szkody z tytułu odpowiedzialności została określona tak, że każde państwo może postanowić, iż szkoda spowodowana śmiercią lub utratą zdrowia wyrządzona przez identyczne wyroby z powodu tej samej wady nie może być **wyższa od 70 mln ECU**.

Należy zaznaczyć, że w Dyrektywie w zakresie odpowiedzialności nie zostały ujęte następujące tytuły szkód:

- uszkodzenia lub zniszczenia rzeczy używanej prywatnie lub do konsumpcji, której wartość jest mniejsza niż 500 ECU,
- uszkodzenia lub zniszczenia samego wyrobu,
- uszkodzenia lub zniszczenia mienia używanego do celów gospodarczych,
- szkody w obszarze techniki jądrowej.

Roszczenia z tytułu tych szkód są regulowane w oparciu o art. 13 na zasadzie odpowiedzialności kontraktowej bądź odpowiedzialności deliktowej wg prawa krajowego członków UE.

W zakresie odpowiedzialności za wyrób obowiązują następujące podstawowe zasady:

1. Producent jest odpowiedzialny za szkodę spowodowaną wadą jego wyrobu (art. 1)
2. W przypadku odpowiedzialności dwóch lub więcej osób za tą samą szkodę ich odpowiedzialność jest solidarna z uwzględnieniem udziału w sumie odszkodowania i prawa do regresu wg regulacji krajowych (art. 5).
3. W przypadku prawa do podziału sumy odszkodowania i prawa do regresu, odpowiedzialność producenta nie będzie ograniczona, gdy szkoda jest spowodowana przez wadę wyrobu i przez działanie lub zaniedbanie osoby trzeciej (art. 8.1).
4. Odpowiedzialność producenta może zostać zmniejszona lub zniesiona po uwzględnieniu wszystkich okoliczności, gdy szkoda jest spowodowana przez wadę wyrobu i winę osoby poszkodowanej lub innej osoby, za którą poszkodowana osoba jest odpowiedzialna (art. 8.2).
5. Odpowiedzialność producenta wobec poszkodowanej osoby nie może być ograniczona lub wyłączona przez przepisy ograniczające jego odpowiedzialność lub zwalniające jego od odpowiedzialności (art. 12).

Dyrektywa o odpowiedzialności jest oparta na zasadzie ryzyka a producent ponosi odpowiedzialność bez względu na swoją winę.

Producent nie ponosi odpowiedzialności, jeżeli udowodni że:

- nie wprowadził wyrobu do obrotu,
- wada, która spowodowała szkodę nie istniała w momencie wprowadzenia przez niego wyrobu do obrotu albo wada powstała później,
- nie wytworzył wyrobu w celu sprzedaży lub innej formie dystrybucji w celach gospodarczych ani nie wytworzył lub nie rozpowszechnił wyrobu w zakresie swej działalności zawodowej,
- wada wynika ze zgodności cech wyrobu z przepisami o charakterze obligatoryjnym wydanym przez władze publiczne,
- stan wiedzy naukowej i technicznej w momencie wprowadzania wyrobu do obrotu nie pozwalał na wykrycie wad (ryzyko rozwoju).

W przypadku wytwórcy podzespołu (komponentu) nie ponosi on odpowiedzialności, jeżeli wykaże on, że wada jest spowodowana wadliwym projektem wyrobu, w którym podzespół został zamontowany lub wynika z instrukcji otrzymanych od wytwórcy wyrobu finalnego.

Poszkodowana osoba, niezależnie od tego, czy jest nabywcą czy użytkownikiem wadliwego wyrobu, musi dochodzić odszkodowania na drodze sądowej. **Otrzyma ona rekompensatę tylko wtedy, kiedy udowodni, że istotnie poniosła szkodę, wyrób był wadliwy i istnieje przyczynowy związek między wadą a szkodą.** Osoba poszkodowana nie musi udowadniać, że producent dopuścił się zaniedbania, ponieważ Dyrektywa opiera się na odpowiedzialności producenta bez względu na jego winę.

Dyrektywa nie narusza uprawnień poszkodowanego z tytułu odpowiedzialności kontraktowej lub deliktowej lub systemu prawnego obowiązującego w momencie ogłoszenia Dyrektywy.

Terminy dotyczą przedawnienia roszczeń oraz wygaśnięcia roszczeń poszkodowanego. Do przedawnienia roszczeń odszkodowawczych zagwarantowany jest termin trzy letni, którego bieg rozpoczyna się w dniu, w którym poszkodowany dowiedział się lub mógł się dowiedzieć o wadzie, szkodzie i tożsamości producenta.

Dyrektywa nie narusza w tym zakresie regulacji prawnych państwa członkowskich (art. 10).

Prawa poszkodowanego do roszczeń odszkodowawczych wygasają po upływie 10 lat od daty wprowadzenia przez producenta wyrobu do obrotu, który wyrządził szkodę, chyba że poszkodowany wszczął przed upływem tego terminu postępowanie przeciwko producentowi (art. 11).

#### **1.4. Europejskie zasady wprowadzania wyrobów do obrotu i stosowania**

Swobodny przepływ wyrobów powinien być zapewniony dla tych wyrobów, które spełniają wymagania Dyrektyw Nowego Podejścia. W przypadku kiedy wyrób podlega pod kilka Dyrektyw Nowego Podejścia to dopuszczenie wyrobu do obrotu i stosowania może dopiero nastąpić po stwierdzeniu zgodności z każdą z tych Dyrektyw. Jeżeli wyrób spełnia wymagania odpowiednich Dyrektyw to Państwa Członkowskie UE nie mogą zabronić, ograniczać lub utrudniać wprowadzenie wyrobu do obrotu i stosowania. Jednak Państwa Członkowskie mogą ustanowić dodatkowe krajowe przepisy dotyczące stosowania mające chronić użytkujących je pracowników lub inne wyroby.

Przyjmuje się, że wprowadzenie wyrobu do obrotu „na rynek” to działanie w wyniku, którego wyrób jest po raz pierwszy udostępniony na rynku UE z zamiarem jego dystrybucji i stosowania. Po wyprodukowaniu wyrobu to udostępnienie ma miejsce wtedy, kiedy nastąpiła oferta do przekazania wyrobu z zamiarem jego dystrybucji i/lub stosowania lub wyrób został przekazany. Za przekazanie uznaje

się zarówno sytuację kiedy nastąpiło materialne przekazanie lub zostało przeniesione tylko prawo własności. Do takich sytuacji możemy zaliczyć formy prawne takie jak: sprzedaż, pożyczania, wynajem, leasing, darowiznę.

Uważa się, że wprowadzenie do obrotu na rynek nie nastąpiło gdy:

- producent przekazał wyrób swojemu przedstawicielowi w UE aby zapewnił on zgodność wyrobu z wymaganiami Dyrektywy,
- producent przekazał wyrób do dalszego przetwarzania np. do wbudowania w inny wyrób,
- producent wystawia produkt na targach handlowych z zaznaczeniem, że nie może on być wprowadzony do obrotu bez spełnienia wymagań Dyrektywy,
- wyrób znajduje się w magazynie producenta i jednocześnie nie nastąpiło jego udostępnienie.

Przyjmuje się, że wprowadzenie wyrobu do stosowania następuje w chwili pierwszego jego użycia przez odbiorcę. Nadzór nad wyrobem tak wprowadzonym do stosowania powinien być ograniczony do sytuacji:

- gdy wyroby są użyte dopiero po złożeniu lub zainstalowaniu,
- gdy warunki logistyczne (transport, składowanie) mają wpływ na ich zgodność z Dyrektywami,
- gdy wyroby są użyte bez wprowadzenia do obrotu (produkcja na własny użytek).

Wyroby importowane na rynek UE z krajów trzecich (także Polski) podlegają przepisom Rozporządzenia 339/93/EEC, które dotyczy weryfikacji ich zgodności z wymaganiami bezpieczeństwa. Weryfikację zgodności z wymaganiami bezpieczeństwa przeprowadzają organa celne, do obowiązku których należy powiadomienie organów inspekcyjnych rynku w następujących sytuacjach:

- jeżeli istnieje podejrzenie, że wyrób stanowi poważne zagrożenie dla bezpieczeństwa ludzi i środowiska,
- dokumenty towarzyszące wyrobowi są niekompletne,
- wyrób nie ma oznakowania wymaganego przepisami.

W tych sytuacjach organ inspekcyjny rozstrzyga o dopuszczeniu wyrobu do obrotu.

## **1.5. Obowiązki producenta wyrobów**

W oparciu o ogólny model oceny zgodności wyrobu związany z Dyrektywami Nowego Podejścia można sformułować następujące obowiązki dla producenta wyrobu:

1. Określenie Dyrektywy lub Dyrektyw mających zastosowanie do wyrobu.
2. Przeprowadzenie identyfikacji zagrożeń a następnie dokonanie przeglądu podstawowych wymagań mających zastosowanie do wyrobu.

3. Zaprojektowanie i wyprodukowanie zgodnie z podstawowymi wymaganiami zawartymi w Dyrektywie. Podczas projektowania producent powinien wykonać analizę ryzyka, zidentyfikować zagrożenia i podjąć działania do sprowadzenia tego ryzyka do poziomu możliwego do przyjęcia.
4. Uruchomienie stosownego do Dyrektywy mającej zastosowanie modelu oceny zgodności wyrobu z podstawowymi wymaganiami. Do tej oceny zgodności producent powinien zgromadzić odpowiednią dokumentację, w tym protokół z badań, dokumentację dla użytkownika.
5. Wystawienie **Deklaracji Zgodności EC** i oznakowanie wyrobu **CE**, jeżeli jest to wymagane przez Dyrektywę.
6. Przechowywanie dokumentacji dowodowej wyrobu (potwierdzającej jego deklarowaną zgodność) do udostępnienia na każde żądanie organizacji inspekcyjnych, przez 10 lat od zakończenia produkcji.

## **1.6. Ogólna charakterystyka wyrobów branży AGD a europejskie podejście do oceny zgodności**

Wyroby branży AGD można klasyfikować w różny sposób i tak np. wg Europejskiej Klasyfikacji Działalności (NACE) i Klasyfikacji Produktów wg Rodzajów Działalności (CPA), których odpowiednikiem jest Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU), są one umieszczone w dziale maszyny i urządzenia pod pozycją 29.7. Wyroby AGD podzielone zostały dalej na dwie zasadnicze grupy wyrobów: Sprzęt Gospodarstwa Domowego Elektryczny pozycja 29.71 oraz Sprzęt Gospodarstwa Domowego Nielektryczny pozycja 29.72. W obu grupach wyrobów dokonany został szczegółowy dalszy podział na wyroby w układzie zastosowania z jednoczesnym uwzględnieniem przy tym również ich elementów składowych. Taki drobiazgowy podział wyrobów AGD niezbyt dobrze sprzyja do tworzenia ogólnego klasyfikacyjnego spojrzenia na wyroby pod kątem ich oceny zgodności z europejskimi wymaganiami bezpieczeństwa oraz środowiska pracy. Brak wyraźnie w tym podziale np. dużej grupy wyrobów sprzętu mechaniczno – elektrycznego. Z tego też względu zostanie zaproponowana klasyfikacja wyrobów bardzo często stosowana przy tworzeniu rynkowych ekonomicznych ocen wyrobów AGD. W ramach tej klasyfikacji rynek zdominowany jest przez następujące grupy wyrobów: wyroby grzewcze, wyroby chłodnicze, wyroby pralnicze. Poniżej w celu zobrazowania asortymentu wyrobów AGD, przedstawiono skróconą klasyfikację opartą na omawianej wyżej zasadzie.

### **A. Wyroby elektryczne AGD**

#### **➤ Wyroby grzewcze**

- wyroby do pośredniego gotowania (kuchnie, kuchenki, piekarniki, kuchnie mikrofalowe, grzałki),

- wyroby do bezpośredniego gotowania (garnki elektryczne, imbryki elektryczne, czajniki elektryczne bezprzewodowe, kawiarki elektryczne, opiekacze),
  - urządzenia do suszenia (bielizny, naczyń, rąk, włosów),
  - urządzenia do prasowania (żelazka, prasownice, maglownice),
  - urządzenia do ogrzewania pomieszczeń (piece elektryczne akumulacyjne, ogrzewacze elektryczne nie akumulacyjne),
  - urządzenia do podgrzewania wody (ogrzewacze ciśnieniowe, ogrzewacze przepływowe),
  - części/zespoły wyrobów grzewczych w tym elementy automatyki grzewczej.
- wyroby chłodnicze
    - chłodziarki,
    - zamrażarki,
    - chłodziarko-zamrażarki,
    - elementy automatyki chłodniczej,
    - części/zespoły wyrobów chłodniczych.
- wyroby klimatyzacyjne
    - ogrzewacze,
    - wentylatory,
    - nawilzacze,
    - części/zespoły wyrobów klimatyzacyjnych w tym elementy automatyki klimatyzacyjnej.
- części/zespoły elektryczne AGD
    - silniki,
    - transformatory,
    - gniazda,
    - wtyczki,
    - sznury przyłączeniowe.

## **B. Wyroby mechaniczno – elektryczne (z silnikiem elektrycznym)**

- wyroby do prania i suszenia
  - pralki,
  - suszarki.
- wyroby do sprzątnia pomieszczeń domowych
  - odkurzacze,
  - froterki.
- wyroby do zmechanizowanych prac kuchennych
  - roboty kuchenne,

- miksery,
- maszynki do mięsa,
- maszynki do krojenia,
- zmywarki.

➤ wyroby różne

- kosiarki do trawy,
- wyroby do pielęgnacji ciała.

### **C. Wyroby nonelektryczne (gazowe)**

➤ wyroby grzewcze

- wyroby do gotowania i pieczenia (kuchnie, piekarniki, rożny),
- wyroby do ogrzewania pomieszczeń (piece grzewcze),
- wyroby do ogrzewania wody (termy, piece pojemnościowe, piece do c.o.),
- części/zespoły wyrobów nonelektrycznych w tym elementy automatyki.

Dla tak określonego asortymentu wyrobów AGD warto się zastanowić, w jakich regulacjach prawnych będą postawione wymagania związane z dopuszczeniem tych wyrobów do obrotu i stosowania, a które będą następnie stanowiły odniesienie do prowadzenia oceny zgodności.

Z uwagi na ryzyko wystąpienia zagrożeń, które należy brać pod uwagę przy projektowaniu produktu, do wyrobów AGD mogą mieć zastosowanie jak wspomniano wcześniej następujące Dyrektywy Nowego Podejścia: LVD 73/23/EEC, EMC 89/336/EEC, MD 98/37/EC, GAD 90/396/EEC, PED 97/23/EC, RAD 96/57/EC.

Do wybranych grup wyrobów elektrycznych oraz elektryczno-mechanicznych AGD ma zastosowanie Dyrektywa 92/75/EEC dotycząca kwalifikacji wyrobów do określonych grup efektywności energetycznej oraz stosowania etykiet zawierających istotne informacje charakteryzujące wyrób w szczególności dane dotyczące zużywanych mediów energetycznych (elektryczność, woda) oraz oddziaływanie wyrobu na środowisko (hałas). Dyrektywa przedstawiona ma charakter ramowy i w oparciu o nią powstały dalsze Dyrektywy odnoszące się do konkretnej już grupy wyrobów a mianowicie:

- Dyrektywa 94/2/EC – do wyrobów chłodniczych,
- Dyrektywa 95/12/EC – do pralek bębnowych,
- Dyrektywa 95/13/EC – do suszarek bębnowych,
- Dyrektywa 96/60/EC – do pralko-suszarek,
- Dyrektywa 97/17/EC – do zmywarek do naczyń.

Inną grupę regulacji prawnych stanowią przepisy związane z ochroną środowiska pracy oraz środowiska naturalnego. Do nich można zaliczyć Dyrektywy Sta-

rego Podejścia odnoszące się do grup wyrobu lub wyrobu w zakresie hałasu a mianowicie:

- Dyrektywa 84/594/EEC dotyczy hałasu emitowanego przez zmechanizowany sprzęt domowy,
- Dyrektywa 84/538/EEC dotycząca hałasu emitowanego do środowiska przez kosiarki do trawy.

Istotną regulacją prawną w zakresie ochrony warstwy ozonowej przed szkodliwymi substancjami chemicznymi pochodzącymi między innymi od wytwarzanych, użytkowanych, wycofanych z eksploatacji wyrobów stanowi Rozporządzenie Rady 3093/94/EEC uaktualnione ostatnio przez Rozporządzenie Rady 2037/2000/EC.

Dokonany tu przegląd europejskich regulacji prawnych dotyczący wyrobów AGD stanowi punkt wyjścia do przeprowadzenia wyboru tych regulacji, które będą się już odnosiły do konkretnie nas interesującego wyrobu oraz będą stanowiły odniesienie do prowadzonej w dalszej kolejności oceny zgodności. Często może zdarzyć się tak, że w zależności od badanego wyrobu będzie miała zastosowanie jedna regulacja lub kilka regulacji prawnych. I tak wyroby AGD nieelektryczne gazowe podlegają pod Dyrektywę GAD. Sposób przeprowadzania wyboru regulacji prawnych mających zastosowanie do wyrobu wynika z analizy zapisów tych regulacji i przeznaczenia wyrobu. W nielicznych przypadkach wyrobów, kiedy ma zastosowanie kilka regulacji prawnych, można mieć wątpliwości co do ich właściwego przyporządkowania. Tak na przykład jest dla pralek bębnowych, gdzie niektóre organizacje europejskie prowadzące ocenę zgodności, wyróżniają po analizie przypadki wyłączenia spod Dyrektywy MD, w zależności od zastosowanej pojemności bębna pralki. Generalnie trzeba stwierdzić, że jeżeli wyrób podlega pod kilka regulacji prawnych to ocenę zgodności trzeba przeprowadzić z każdym z przepisów chyba, że są tam zawarte wyraźne zapisy, który przepis należy tylko uwzględnić.

Przykładowo do wyrobów elektrycznych AGD zasilanych napięciem wyższym niż bezpieczne będzie miała zastosowanie na pewno Dyrektywa LVD w wielu przypadkach również Dyrektywa EMC a ponadto w zależności od wyrobu: Dyrektywa MD, Dyrektywa PED bądź Dyrektywa RAD.

Do wyrobów elektro-mechanicznych typu, np. kosiarka do trawy ma zastosowanie:

- Dyrektywa LVD,
- Dyrektywa EMC,
- Dyrektywa MD,
- Dyrektywa 84/538/EEC.



## **1.7. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów branży AGD**

### **1.7.1. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy LVD (73/23/EEC)**

#### **Dyrektywa LVD**

Dyrektywa ma zastosowanie do sprzętu elektrycznego przeznaczonego do stosowania przy napięciu z zakresów między 50V i 1000V prądu przemiennego oraz między 75V i 1500V prądu stałego z wyłączeniem sprzętu i zjawisk opisanych w załączniku 2 do Dyrektywy.

#### **a) Warunki ogólne**

- sprzęt elektryczny powinien być oznakowany podstawowymi cechami, których znajomość i przestrzeganie są warunkiem bezpiecznego użytkowania i stosowania tego sprzętu lub, jeśli to nie jest możliwe, cechy te powinny być podane w dokumentacji towarzyszącej,
- nazwa producenta, znak firmowy lub znak towarowy powinny zostać umieszczone bezpośrednio na sprzęcie elektrycznym lub w przypadku braku takiej możliwości, na opakowaniu,
- sprzęt elektryczny łącznie z jego częściami składowymi, powinien być wykonany w taki sposób, aby zapewniał bezpieczny i prawidłowy montaż i przyłączenie,
- sprzęt elektryczny powinien być zaprojektowany i wyprodukowany w sposób zapewniający jego zgodność z zasadami ochrony przed wszelkimi zagrożeniami, podanymi w punktach b) i c) niniejszych wymagań, pod warunkiem, że sprzęt ten jest użytkowany w sposób zgodny z jego przeznaczeniem i jest odpowiednio utrzymywany.

#### **b) Ochrona przed zagrożeniami stwarzanymi przez sprzęt elektryczny**

Zgodnie z punktem a) niniejszych wymagań, powinny zostać przewidziane środki techniczne w celu zapewnienia aby:

- osoby oraz zwierzęta domowe były odpowiednio chronione przed niebezpieczeństwem urazu fizycznego lub inną krzywdą mogącą powstać w wyniku dotyku bezpośredniego lub pośredniego,
- nie powstały temperatury, łuki lub promieniowanie mogące spowodować niebezpieczeństwo,
- osoby, zwierzęta oraz inne mienie były odpowiednio chronione przed niebezpieczeństwem o charakterze nieelektrycznym, które jak wynika z doświadczenia, może być spowodowane przez sprzęt elektryczny,
- izolacja urządzenia powinna być odpowiednia do przewidywanych warunków pracy.

c) Ochrona przed zagrożeniami mogącymi powstać wskutek oddziaływania czynników zewnętrznych na sprzęt elektryczny

Zgodnie z punktem a) niniejszych wymagań, powinny zostać przewidziane środki techniczne w celu zapewnienia, aby:

- sprzęt elektryczny spełniał przewidywane wymagania mechaniczne tak, by osoby fizyczne, zwierzęta domowe oraz mienie nie były narażone na niebezpieczeństwo,
- sprzęt elektryczny był odporny na wpływy niemechaniczne w przewidywanych warunkach otoczenia w taki sposób, żeby osoby, zwierzęta domowe oraz mienie nie były narażone na niebezpieczeństwo,
- sprzęt elektryczny nie naraził osób, zwierząt domowych oraz mienia na niebezpieczeństwo związane z dającymi się przewidzieć warunkami przeciążenia.

Dla Dyrektywy LVD obowiązuje **moduł A** oceny zgodności pozwalający producentowi wyrobu przeprowadzić ocenę zgodności we własnym zakresie w oparciu o odpowiednio przygotowaną dokumentację. Ocena zgodności może obejmować zarówno fazę projektowania jak i produkcji wyrobu.

Po przeprowadzeniu oceny zgodności producent wystawia **Deklarację Zgodności EC**, która powinna zawierać następujące dane:

- nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela ustanowionego w UE,
- identyfikację i opis wyrobu,
- odniesienie się do Dyrektywy i norm zharmonizowanych lub innych specyfikacji technicznych,
- dwie ostatnie cyfry roku, w którym wyrób znakowano **CE**,
- dane personalne osoby upoważnionej do złożenia podpisu w imieniu dostawcy.

Omówienie znakowania zgodności na wyrobie powinno składać się z liter **CE** wg wzoru z załącznika III Dyrektywy.

Znakowanie **CE** wyrobu, które przeprowadza producent powinno być dokonywane na wyrobie, a jeżeli jest to niemożliwe na opakowaniu bądź w instrukcji lub gwarancji. Minimalna wysokość znaku nie powinna być mniejsza niż 5 mm. Zabronione jest umieszczanie oznaczeń, które mogły być mylnie interpretowane.

## **Modele oceny zgodności z Dyrektywą LVD oraz zharmonizowane wymagania techniczne**

Implementację ogólnego modelu oceny zgodności metodą „krok po kroku” do Dyrektywy LVD z uwzględnieniem wyrobów branży AGD, przedstawiono szczegółowo poniżej (w nawiasach podano powołania na odpowiednie zapisy Dyrektywy).

### **Krok (1)**

**(1a)** – określenie pozycji prawnej dostawcy wyrobu w łańcuchu dostawców wyrobu na rynek; sprawdzenie czy dyrektywa ma zastosowanie do badanego wyrobu (art. 1),

**(1b)** – sprawdzenie czy wyrób jest na liście wyrobów wyłączonych spod Dyrektywy (załącznik II, art. 12).

**Krok (2)** – przegląd zasadniczych wymagań dotyczących wyrobu oraz zagrożeń związanych z jego stosowaniem (załącznik I). Powstaje wykaz wymagań bezpieczeństwa i zagrożeń powodowanych przez wyrób.

**Krok (3)** – przegląd dokumentów normatywnych związanych z wyrobem (normy zharmonizowane EN (art. 5), normy i przepisy IEC (art. 6), normy krajowe (art. 7).

**Krok (4)** – decyzja co do wyboru sposobu wykazania zgodności (pełne zastosowanie norm zharmonizowanych, częściowe zastosowanie norm uznanych przez Komisję, zastosowanie wymagań podstawowych).

Zasady tworzenia wykazu dokumentów odniesienia do oceny bezpieczeństwa wyrobu są w kolejności następujące:

- jeżeli istnieje norma wyrobu na bezpieczeństwo to ona jest podstawowym dokumentem,
- jeżeli istnieje norma wyrobu, która zawiera tylko wybrane wymagania na bezpieczeństwo, to uzupełniających wymagań należy szukać w normie ogólnej bezpieczeństwa na grupę wyrobów,
- jeżeli istnieje norma wyrobu, która nie porusza aspektów bezpieczeństwa, to wymagania powinny być określone w oparciu o normę ogólną bezpieczeństwa obejmującą swoim zakresem ten wyrób.

Za racjonalny dalszy sposób postępowania należy uznać rozwinięcie właściwych dla wyrobu norm odniesienia do postaci programu sprawdzeń zwanego **Specyfikacją Techniczną Bezpieczeństwa**.

Najbardziej ekonomicznym wariantem wykazania zgodności jest zastosowanie norm zharmonizowanych.

Przykłady norm zharmonizowanych z Dyrektywą LVD dla wyrobów branży AGD podano niżej:

Normy zharmonizowane „**Bezpieczeństwo elektryczne przyrządów do użytku domowego i podobnego**”

- EN 60335-1:1994 +A1:1996 + A11:1995 +A12:1996 + A13:1998 +A14:1998 + A15:2000 Wymagania ogólne,
- EN 60335-2-2:1995+A1:1998 + A2:2000 Wymagania szczegółowe dla odkurzaczy i przyrządów czyszczących zasysających wodę,
- EN 60335-2-3:1998+A1:1999+ A2:2000 Wymagania szczegółowe dla żelazek elektrycznych,
- EN 60335-2-4:1995 +A1:1997 + A2:2000 Wymagania szczegółowe dla wirówek do bielizny,
- EN 60335-2-5:1995 +A1:1999 + A2:2000 + A11:1997 Wymagania szczegółowe dla zmywarek do naczyń,
- EN 60335-2-6:1999 Wymagania szczegółowe na kuchnie, płyty kuchenne, piekarniki,
- EN 60335-2-7:1997+A1:1998 Wymagania szczegółowe dla pralek,
- EN 60335-2-8:1995 Wymagania szczegółowe na elektryczne golarki i maszynki do strzyżenia włosów,
- EN 60335-2-9:1995+A1:1995+A2:2000+A11:2000 Wymagania szczegółowe dla opiekaczy, prodiży i podobnych przyrządów,
- EN 60335-2-10:1995 Wymagania szczegółowe dla froterek,
- EN 60335-2-11:1995+A1:1998 Wymagania szczegółowe dla suszarek bębnowych,
- EN 60335-2-12:1995 Wymagania szczegółowe dla tac grzejnych,
- EN 60335-2-13:1995 +A2:1998 Wymagania szczegółowe dla frytkownic i patelni,
- EN 60335-2-14:1996+A1:1998+A2:2000+A17:1998 Wymagania szczegółowe dla maszyn kuchennych,
- EN 60335-2-15:1996+A1:1999+A2:2000 Wymagania szczegółowe dla naczyń do ogrzewania cieczy i potraw,
- EN 60335-2-16:1996 Wymagania szczegółowe dla młynków podzlewozmywakowych,
- EN 60335-2-17:1999 Wymagania szczegółowe dla kocy, poduszek i podobnych giętkich przyrządów grzejnych,
- EN 60335-2-20:1989 Wymagania szczegółowe dla szczoteczek do zębów zasilanych bateriami oraz wymienne baterie i ich ładowanie,
- EN 60335-2-21:1999 + A1:2000 Wymagania szczegółowe dla akumulacyjnych ogrzewaczy wody,

- EN 60335-2-23:1996 Wymagania szczegółowe dla przyrządów do pielęgnacji włosów i skóry,
- EN 60335-2-24:2000 Wymagania szczegółowe dla chłodziarek, zamrażarek i wytwornic lodu,
- EN 60335-2-25:2000+A1:2000 Wymagania szczegółowe dla kuchenek mikrofalowych,
- EN 60335-2-26:1996 Wymagania szczegółowe dla zegarów,
- EN 60335-2-27:1997+A11:1997+A1:2000 Wymagania szczegółowe dla przyrządów do naświetlania skóry promieniami podczerwonymi i nadfioletowymi.
- EN 60335-2-28:1996 Wymagania szczegółowe dla maszyn do szycia,
- EN 60335-2-29:1996+A11:1997 Wymagania szczegółowe dla ładowarek ogniwi,
- EN 60335-2-30:1997+A1:2000 Wymagania szczegółowe dla ogrzewaczy pomieszczeń,
- EN 60335-2-31:1997+A1:1999 Wymagania szczegółowe dla okapów nadkuchennych,
- EN 60335-2-32:1995+A1:2000 Wymagania szczegółowe urządzeń do masażu,
- EN 60335-2-40:1997+A1:2000 Wymagania szczegółowe dla elektrycznych pomp ciepła, klimatyzatorów i osuszaczy powietrza,
- EN 60335-2-44:1997 Wymagania szczegółowe dla prasownic,
- EN 60335-2-45:1996 Wymagania szczegółowe dla przenośnych narzędzi grzejnych i podobnych przyrządów,
- EN 60335-2-53:1997 Wymagania szczegółowe dla urządzeń grzewczych stosowanych w saunach,
- EN 60335-2-54:1997+A1:1999+A11:1998 Wymagania szczegółowe dla urządzeń czyszczących ogólnego przeznaczenia,
- EN 60335-2-61:1996+A1:2000 Wymagania szczegółowe dla akumulacyjnych ogrzewaczy pomieszczeń,
- EN 60335-2-65:1995 Wymagania szczegółowe dla urządzeń do oczyszczania powietrza,
- EN 60335-2-73:1996 Wymagania szczegółowe dla grzałek do instalowania,
- EN 60335-2-80:1997 Wymagania szczegółowe dla wentylatorów,
- EN 60335-2-81:1997 Wymagania szczegółowe dla urządzeń do ogrzewania stóp i mat grzejnych,
- EN 60335-2-88:1997 Wymagania szczegółowe dla nawilżaczy stosowanych w systemach grzejnych, wentylacyjnych lub klimatyzacyjnych,
- EN 60335-2-98:1997 Wymagania szczegółowe dla nawilżaczy.

**Normy zharmonizowane „Regulatory elektryczne do urządzeń użytku domowego i podobnego”**

- EN 60730-1:1995 +A1:1997 + A2:1998 + A11:1996 + A12:1996 +A13:1998 + A14:1998 + A15:1998 + A16:1999 + A17:2000 Wymagania ogólne,

- EN 60730-2-1:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów elektrycznych do elektrycznych urządzeń domowych,
- EN 60730-2-2:1997+A1:1997 + A2:1997 + A11:1995 Wymagania szczegółowe dotyczące zabezpieczeń termicznych silników,
- EN 60730-2-3:1992+A1:1998 Wymagania szczegółowe dotyczące zabezpieczeń cieplnych stateczników do świetlówek,
- EN 60730-2-4:1993 Wymagania szczegółowe dotyczące zabezpieczeń cieplnych silników sprężarek budowy hermetycznej lub półhermetycznej,
- EN 60730-2-5:1995+A1:1996+A2:1998 Wymagania szczegółowe dotyczące systemów automatyki elektrycznych opiekaczy,
- EN 60730-2-6:1995+A1:1997+A2:1998 Wymagania szczegółowe dla regulatorów ciśnienia włączając wymagania mechaniczne,
- EN 60730-2-7:1991+A12:1993+A1:1997+A11:1994 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów zegarowych,
- EN 60730-2-8:1995+A1:1997 +A2:1997 Wymagania szczegółowe dla regulatorów poziomu wody,
- EN 60730-2-9:1995 +A1:1995+A2:1997+A11:1997+A2:1998 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów temperatury,
- EN 60730-2-10:1995 +A1:1996 Wymagania szczegółowe dotyczące styczników do rozruchu silników,
- EN 60730-2-11:1993+A1:1997+A2:1998 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów energii,
- EN 60730-2-12:1993 +A1:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące zamków do drzwi,
- EN 60730-2-13:1998 + A1:1998, + A2:2002 Wymagania szczegółowe dla czujnikowych regulatorów wilgotności,
- EN 60730-2-14:1997+A1:2001 Wymagania szczegółowe dotyczące siłowników elektrycznych,
- EN 60730-2-15:1995+A1:1998 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów elektrycznych poziomu typu pływakowego lub elektrodowego stosowanych w podgrzewaczach wody,
- EN 60730-2-16:1997+A1:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące automatycznych regulatorów poziomu wody typu pływakowego do sprzętu AGD,
- EN 60730-3-18:1999 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów czujnikowych przepływu wody i powietrza.

**Krok (5)** – sporządzenie dokumentacji wyrobu wg załącznik IV p. 3.

**Krok (6)** – obejmuje ocenę zgodności zawartych w dokumentacji wyrobu rozwiązań bezpieczeństwa z wymaganiami dokumentów normatywnych odniesienia.

Ocenę zgodności przeprowadza dostawca wyrobu wg **modułu A** (wewnętrzna kontrola). Procedura oceny zgodności obejmuje:

- sprawdzenie kompletności dokumentacji,
- poprawność użytych norm,
- ocenę metod eliminacji zagrożeń,
- sprawdzenie wykonania wyrobu z dokumentacją,
- ocenę wyników badań na podstawie raportu z badań,
- łączną ocenę zgodności.

**Krok (7)** – obejmuje sporządzenie **Deklaracji Zgodności EC**, która powinna zawierać następujące dane wg załącznika III p. B:

- nazwę i adres dostawcy,
- identyfikację i opis wyrobu,
- odniesienie do dyrektywy i norm zharmonizowanych lub innych specyfikacji,
- dwie ostatnie cyfry roku znakowania CE wyrobu,
- dane personalne osoby upoważnionej przez dostawcę do złożenia podpisu.

**Krok (8)** – obejmuje znakowanie wyrobu **CE** (wg wzoru umieszczonego w załączniku III A). Znakowanie powinno być wykonane na wyrobie, a jeżeli to nie jest możliwe na opakowaniu bądź instrukcji lub gwarancji.

### 1.7.2. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy MD (98/37/EC)

#### Dyrektywa MD

Dyrektywa ma zastosowanie do następujących wyrobów – maszyn (art. 1 p. 2), określanych jako:

- zestaw połączonych ze sobą części lub elementów składowych, z których przynajmniej jedna wykonuje ruch wraz z odpowiednimi siłownikami, obwodami sterowanymi, obwodami mocy itd. połączonymi w całość w celu konkretnego zastosowania, w szczególności do przetwarzania, obróbki, przemieszczania lub pakowania materiałów,
- zestaw maszyn, które w celu osiągnięcia efektu końcowego zostały zestawione i są sterowane w taki sposób aby działały jako jedna całość,
- wymienne wyposażenie wprowadzone na rynek, wbudowywane w maszyny i zmieniające funkcje maszyny o ile nie stanowi ono części zamiennej lub narzędzia,
- urządzenie ochronne stanowiące element maszyny do wypełniania podczas eksploatacji funkcji ochronnych przed zagrożeniami bezpieczeństwa i zdrowia osób narażonych na działanie maszyny,
- instalacje złożone z maszyn (preambuła 11), takie jak zrobotyzowane bądź zautomatyzowane systemy wytwarzania.

Podstawowe wymagania bezpieczeństwa maszyn są zawarte w załączniku I do Dyrektywy. Poniżej wymienione zostaną główne zagadnienia poruszane w podstawowych wymaganiach, które trzeba uwzględnić przy projektowaniu maszyn, a mianowicie:

- uwagi ogólne w tym zasady bezpieczeństwa kompleksowego,
- materiały stosowane do konstrukcji maszyn,
- oświetlenie,
- urządzenia ułatwiające manipulowanie,
- sterowanie,
- ochrona przed zagrożeniami mechanicznymi,
- wymagania na osłony i konstrukcje ochronne,
- ochrona przed innymi zagrożeniami, w tym elektrycznymi, temperaturą, pożarem, wybuchem, hałasem, drganiami, promieniowaniem, pyłami, gazami, ryzykiem uwięzienia, poślizgnięciem, upadkiem,
- konserwacja,
- wskaźniki w tym: ostrzeżenia przed zagrożeniami, oznakowania, instrukcja obsługi.

Następne punkty załącznika I Dyrektywy dotyczą następujących podstawowych wymagań:

- wybranych rodzajów maszyn, a mianowicie maszyn stosowanych w przemyśle spożywczym, maszyn trzymanyh w rękę i/lub prowadzonych ręką, maszyn do obróbki drewna i materiałów o własnościach podobnych,
- ochrony zdrowia i bezpieczeństwa przed zagrożeniami powodowanymi przez przemieszczanie się maszyn,
- ochrony zdrowia i bezpieczeństwa przed zagrożeniami związanymi z podnoszeniem,
- maszyn przeznaczonych do pracy pod ziemią,
- ochrony zdrowia i bezpieczeństwa przed zagrożeniami wynikającymi z podnoszenia i przenoszenia osób.

Dla Dyrektywy MD obowiązują następujące modele oceny zgodności:

- **Moduł A** (wewnętrzna ocena wyrobu i kontroli produkcji)
- **Moduł A+** (wewnętrzna ocena wyrobu i kontroli produkcji). Dostawca gromadzi dokumentację do oceny wyrobu i dyspozycji organizacji kontrolnych. Dokumentacja ta umożliwi ustalenie zgodności wyrobu z wymaganiami, w wyniku czego dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** i znakuje wyrób **CE**. Ponadto cała dokumentacja przekazywana jest do przechowania w kompetentnej jednostce notyfikowanej, która wystawia potwierdzenie przyjęcia powyższej dokumentacji.
- **Model B + C** (badanie typu + zgodność)



- **Model B- + C** Dostawca przedstawia dokumentację i kieruje wniosek do jednostki notyfikowanej o sprawdzenie jej poprawności pod kątem zastosowanych norm innych dokumentów normatywnych odniesienia. Jednostka notyfikowana wystawia stosowny **Certyfikat Zgodności**. Następnie dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** wyrobu i znakuje wyrób **CE**.

Jak już wspomniano wyżej, w zależności od stosowanego modelu oceny zgodności, w Dyrektywie MD mają miejsce następujące formy wyrażania zgodności:

- **Certyfikat Badania Typu EC** (wystawia jednostka notyfikowana),
- **Certyfikat Zgodności** zastosowanych do wyrobu norm i innych dokumentów normatywnych (wystawia jednostka notyfikowana),
- **Deklaracja Zgodności EC** (wystawia producent).

Istnieją trzy formy Deklaracji Zgodności:

- **Deklaracja Zgodności EC** do maszyn,
- **Deklaracja Zgodności EC** wymienionego wyposażenia wbudowywanego do maszyn,
- **Deklaracja Zgodności EC** do urządzeń ochronnych.

Ogólnie **Deklaracja Zgodności EC** powinna zawierać następujące dane:

- nazwę i adres upoważnionego przedstawiciela,
- identyfikację i opis maszyny,
- podstawowe wymagania spełniane przez maszynę mające odniesienie do norm zharmonizowanych lub norm krajowych lub **Specyfikacji Technicznych Bezpieczeństwa**,
- nazwę jednostki notyfikowanej (o ile uczestniczyła w postępowaniu),
- dane personalne osoby upoważnionej do składania podpisu w imieniu dostawcy.

Znakowanie zgodności na wyrobie powinno być wykonane przez producenta przez naniesienie liter **CE** wg wzoru zawartego w załączniku III Dyrektywy. Oznakowanie **CE** powinno być umieszczone na maszynie w miejscu widocznym i w sposób wyraźny. Urządzenia ochronne oraz urządzenia do wbudowania nie podlegają znakowaniu. Gdy wyrób podlega także pod inne Dyrektywy to oznakowanie **CE** powinno potwierdzać zgodność również z tymi Dyrektywami.

### **Modele oceny zgodności wyrobu z Dyrektywą MD oraz zharmonizowane wymagania techniczne**

Implementację ogólnego modelu oceny zgodności wyrobu metodą „krok po kroku” do Dyrektywy MD z uwzględnieniem wyrobów branży AGD przedstawiono poniżej:

## **Krok (1)**

**(1a)** – dostawca określa swoją prawną pozycję w łańcuchu uczestników dostawy na rynek. Dalej następuje sprawdzenie czy do wyrobu ma zastosowanie Dyrektywa (art. 1 p. 2),

**(1b)** – sprawdzenie czy wyrób jest na liście wyrobów wyłączonych spod Dyrektywy (art. 1 p. 3; wyłączenie 21 urządzeń),

**(1c)** – sprawdzenie czy wyrób jest na liście wyrobów z załączniku IV. Załącznik IV zawiera maszyny i urządzenia ochronne dla oceny zgodności, których wymagany jest udział jednostki notyfikowanej. Na liście maszyn znajduje się 17 wyrobów a na liście urządzeń ochronnych znajduje się 5 wyrobów. Wyroby, których nie ma w załączniku IV, podlegają wewnętrznej ocenie zgodności dostawcy w oparciu o model oparty na **module A**.

**Krok (2)** – niezależnie od tego czy ocena zgodności wymaga udziału jednostki notyfikowanej czy nie, dostawca dokonuje przeglądu podstawowych wymagań zasadniczych zawartych w załączniku I. Podstawowe wymagania dotyczą różnych zagadnień bezpieczeństwa takich jak zagrożenia i ochrona przed nimi bądź różnych wybranych rodzajów maszyn. W wyniku przeglądu powstaje wykaz wymagań bezpieczeństwa i zagrożeń z tym związanych.

**Krok (3)** – dostawca dokonuje przeglądu dokumentów normatywnych odniesienia dotyczących wyrobu. Ma do wyboru: pełne stosowanie norm zharmonizowanych, częściowe zastosowanie norm zharmonizowanych lub innych norm oraz zastosowanie zasadniczych wymagań.

**Krok (4)** – dostawca podejmuje decyzję na podstawie jakich dokumentów normatywnych będzie wykonywał zgodność wyrobu.

Ogólnie normy związane z bezpieczeństwem maszyn można podzielić wg **EN 291-1** na następujące typy:

**typ A** – normy podstawowe obejmujące ogólne zasady bezpieczeństwa maszyn

**typ B1, B2** – normy obejmujące wybrane aspekty bezpieczeństwa (**B1**) oraz urządzenia ochronne (**B2**).

**typ C** – normy produktu zawierające szczegółowe wymagania bezpieczeństwa na określony wyrób.

Przy tworzeniu wykazu dokumentów odniesienia do oceny zgodności bezpieczeństwa należy stosować następujące zasady:

- normy **typu C**, jeżeli istnieją mają najwyższy priorytet i z nimi należy potwierdzać zgodność. Mogą one dla uzupełnienia przywoływać normy **typu B1, B2** oraz **A**,
- normy **typu B2** mogą stanowić podstawę oceny zgodności,

- jeżeli nie ma norm **typu C** lub norm **typu B1, B2**, to należy brać pod uwagę normy **typu A**.

Najkorzystniejszym wariantem wykazania zgodności są normy zharmonizowane.

Przykłady wybranych norm zharmonizowanych z Dyrektywą MD podano poniżej:

#### Normy **typu C**:

- EN 453:2000 Maszyny do przetwarzania żywności. Miksery do ciasta. Wymagania z zakresu bezpieczeństwa i higieny,
- EN 454:2000 Maszyny do przetwarzania żywności. Miksery obiegowe. Wymagania z zakresu bezpieczeństwa i higieny,
- EN 836:1997 Sprzęt ogrodniczy. Kosiarki silnikowe. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa + A1:1997.

#### Normy **typu B1**:

- PN-EN 60204-1:1997 Bezpieczeństwo maszyn. Elektryczne wyposażenie maszyn cz. 1.

### **Wymagania ogólne**

#### Normy **typu A**:

- EN 292-1:1991 Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Arkusz 1: Podstawowa terminologia, metodologia,
- EN 292-2:1991+A1:1995 Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Arkusz 2: Zasady i wymagania techniczne,
- EN 1050:1996 Maszyny. Bezpieczeństwo. Zasady oceny ryzyka,
- EN 60335-1:1994+A1:1996+A11:1995+A12:1996+A13:1998+A14:1998+A15:2000 Bezpieczeństwo elektryczne przyrządów do użytku domowego i podobnego. Wymagania ogólne.

W wyniku dalszej pracy dostawca tworzy pełny wykaz norm bądź wymagań mających zastosowanie do wyrobu. Dla ułatwienia sobie pracy, choć Dyrektywa tego nie precyzuje, dostawca może rozwinąć ten wykaz norm lub wymagań do postaci sprawdzeń zawierających z jednej strony wymagania a z drugiej strony metody badawcze, czyli stworzyć tzw. **Specyfikację Techniczną Bezpieczeństwa**, która będzie podstawą do wykazania zgodności.

**Krok (5)** – dostawca przygotowuje dokumentację do oceny zgodności. Jeżeli wyrób jest umieszczony w załączniku IV a ponadto zastosowano do niego komplet norm zharmonizowanych dostawca na podstawie (art. 8 p.2(c)) przygotowuje dokumentację wg załącznika VI, która powinna zawierać między innymi wybrane

rysunki konstrukcyjne, wyniki badań, ocenę ryzyka wynikającą z istniejących zagrożeń, wykaz norm zharmonizowanych odniesienia, instrukcję obsługi opis kontroli produkcji.

**Krok (6)** – przeprowadzana jest ocena zgodności według zmodyfikowanego **modułu A+** lub **modelu B + C**. Dostawca ma możliwość następującego wyboru – po przeprowadzeniu własnej oceny zgodności przekazuje wyżej omówioną dokumentację do przechowania jednostce notyfikowanej lub przekazuje dokumentację jednostce notyfikowanej do sprawdzenia poprawności zastosowanych norm bądź przekazuje dokumentację i wyrób jednostce notyfikowanej do badania typu. W dwóch ostatnich przypadkach jednostka notyfikowana powinna wystawić odpowiednio **Certyfikat Zgodności** dokumentacji lub **Certyfikat Badania Typu EC** wyrobu.

Dla wyrobów nie wymienionych w załączniku IV oceny zgodności przeprowadza dostawca. Wcześniej w **kroku (5)** przygotowuje dokumentację wg załącznika V o zakres jest zbliżonym do zakresu przedstawionego wyżej dla załącznika VI. Ocena zgodności będzie polegała na sprawdzeniu wymaganej w załączniku V dokumentacji a mianowicie: jej kompletności, poprawności użycia norm, oceny ryzyka, zastosowanych środków kontroli produkcji. Ponadto sprawdzane jest spełnienie wymagań zawartych w **Specyfikacji Technicznej Bezpieczeństwa** w oparciu o wyniki badań oraz sprawdzana jest zgodność wykonania wyrobu z dokumentacją.

**Krok (7)** – niezależnie od tego jaką ścieżką było przeprowadzone postępowanie zgodności, dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** dla wyrobu w której zaświadcza, że wyrób spełnia zasadnicze wymagania Dyrektywy. Istnieją trzy formy **Deklaracji Zgodności EC**:

- do maszyn wg załącznika II A;
- do maszyn wbudowanych wg załącznika II B;
- do urządzeń ochronnych wg załącznika II C.

**Deklaracja Zgodności EC** powinna zawierać następujące dane: nazwę i adres upoważnionego przedstawiciela, opis maszyny, wszystkie wymagania zasadnicze spełniane przez maszynę, nazwę jednostki notyfikowanej (o ile uczestniczyła w postępowaniu), odniesienie do norm zharmonizowanych lub norm krajowych, lub **Specyfikacji Technicznej Bezpieczeństwa**, a także dane personalne osoby upoważnionej do składania podpisu w imieniu dostawcy.

Dyrektywa daje dostawcy swobodę co do formy **Deklaracji Zgodności EC**, w szczególności może ona przyjąć postać podaną w normie EN 45014 z uwzględnieniem wszystkich danych opisanych powyżej. W wyrobach poddawanych badaniom typu przez jednostkę notyfikowaną dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** z badanym typem wyrobu.

**Krok (8)** – obejmuje znakowanie wyrobu **CE** przez dostawcę wg wzoru umieszczonego w dyrektywie załącznik III. Oznakowanie **CE** powinno być umieszczone na maszynie w sposób widoczny wyraźny (art. 10 p. 2). Urządzenia ochronne umieszczamy na rynku oraz urządzenia do wbudowania nie podlegają znakowaniu. Gdy wyrób podlega także pod inne Dyrektywy to oznakowanie **CE** powinno potwierdzać zgodność również z tymi Dyrektywami.

### 1.7.3. Zarządzanie Kompatybilnością Elektromagnetyczną wyrobu wg Dyrektywy EMC (89/336/EEC)

#### Dyrektywa EMC

Dyrektywa dotyczy wyrobów, które mogą powodować zakłócenia elektromagnetyczne lub na działanie których mogą mieć wpływ takie zakłócenia. Wyroby powinny być tak zbudowane aby:

- emitowane przez nie zakłócenia elektromagnetyczne nie przekraczały poziomu, który pozwala urządzeniom radionadawczym i telekomunikacyjnym oraz innym na pracę zgodną z ich przeznaczeniem,
- miały poziom własnej odporności na zakłócenia elektromagnetyczne wystarczający do pracy zgodnej z ich przeznaczeniem.

Najwyższy poziom zakłóceń elektromagnetycznych emitowanych przez te wyroby powinien być tak ustalony, aby zakłócenia te nie oddziaływały szkodliwie między innymi na takie wyroby jak: domowe odbiorniki RTV, urządzenia AGD, urządzenia komputerowe, urządzenia medyczne, urządzenia i sieci telekomunikacyjne.

Dla Dyrektywy EMC obowiązują trzy **moduły lub modele** oceny zgodności: **A**, **A+**, **B+C**.

**Moduł A** pozwala przeprowadzić producentowi ocenę zgodności we własnym zakresie o ile do oceny zgodności wyrobu stosował normy zharmonizowane z Dyrektywą. W przypadku stosowania innych norm niż zharmonizowane przewidziany jest **moduł A+**, który wymaga od producenta przekazania wyrobu i dokumentacji do badań właściwej jednostce kompetentnej. Jednostka ta sporządza raport z badań, dokonuje oceny wyrobu i wystawia **Certyfikat Zgodność**.

Po przeprowadzeniu oceny zgodności w przypadku **modułu A** oraz uzyskania **Certyfikat Zgodności** w przypadku **modułu A+** producent wystawia **Deklarację Zgodności EC**.

W przypadku **modelu B + C**, co ma miejsce dla urządzeń radionadawczych, producent przekazuje wyrób jednostce notyfikowanej i po uzyskaniu **Certyfikatu Badania Typu EC** przeprowadza ocenę wyrobów produkowanych na zgodność z uzyskanym **Certyfikatem Badania Typu** i wystawia stosowną **Deklarację Zgodności**.

Deklaracja Zgodności **EC** wystawiana przez producenta dla wszystkich tu prezentowanych modeli powinna zawierać:

- opis urządzenia,
- powołanie na dokumentację stosowaną do oceny zgodności,
- powołanie na certyfikat badań typu **EC** o ile ma to zastosowanie,
- dane osób upoważnionych do składania podpisu.

Omawiane znakowanie zgodności **CE** na wyrobie powinno się składać z liter **CE** wg wzoru z załącznika I Dyrektywy i przeprowadza je producent. Znak zgodności **CE** na wyrobie potwierdza jego zgodność z Dyrektywą EMC.

### **Modele oceny kompatybilności elektromagnetycznej wyrobów z Dyrektywą EMC oraz zharmonizowane wymagania techniczne**

Implementację ogólnego modelu oceny zgodności metodą „krok po kroku” do Dyrektywy EMC z uwzględnieniem wyrobów branży AGD, przedstawiono szczegółowo poniżej. Z uwagi na ogólność wielu zapisów w Dyrektywie w wielu przypadkach należy korzystać z komentarzy zawartych w Przewodniku (P) do zastosowań Dyrektywy (w nawiasach podano powołania na odpowiednie punkty Dyrektywy i Przewodnika).

#### **Krok (1)**

**(1a)** – określenie prawnej pozycji dostawcy w łańcuchu dostawców wyrobów na rynek. Sprawdzenie czy wyrób zawiera elementy elektroniczne/elektryczne, które mogą mieć związek z EMC (art. 1 p. 1),

**(1b)** – sprawdzenie czy wyrób podlega pod kryteria praktycznie (p. 5.4 P) a mianowicie:

- wyrób ma taką naturę, że jego poziom emisji jest dużo niższy od poziomu określonego w normach,
- wyrób ma taką naturę, że kiedy jest używany zgodnie z instrukcją, to jak doświadczenie wskazuje jest odporny na zakłócenia,

Jeżeli nie podlega, następuje **(1c)**.

**(1c)** – sprawdzenie czy wyrób jest wyłączony na podstawie (art. 2 p. (2,3)) oraz (p. 5.5.1 P, p. 5.5.2 P ) w związku z podleganiem pod inne dyrektywy.

**(1d)** – sprawdzenie czy wyrób jest urządzeniem biernym.

**(1f)** – sprawdzenie czy wyrób jest na liście 12 urządzeń podstawowych podlegających Dyrektywie (załącznik III).

**(1g)** – kwalifikacja wyrobu do jednej z grup: element, wyrób końcowy, system, instalacja.

**(1h)** – sprawdzenie czy wyrób przeznaczony jest do obrotu, czy do wbudowania (wystarcza wówczas instrukcja montażu).

**Krok (2)** – przegląd zasadniczych wymagań. Każdy wyrób wprowadzony do obrotu powinien spełniać wymagania (art. 4):

- wytwarzać zakłócenia pozwalające na pracę innych wyrobów zgodnie z przeznaczeniem,
- posiadać odporność na zakłócenia pozwalającą na jego pracę zgodnie z przeznaczeniem.

Wymagań szczegółowych należy szukać w normach zharmonizowanych krajowych (art. 7.1).

**Krok (3)** – przegląd norm w zakresie EMC wyrobu.

**Krok (4)** – decyzja co do wyboru sposobu wykazania zgodności (pełne zastosowanie norm zharmonizowanych, częściowe zastosowanie norm zharmonizowanych, zastosowanie norm krajowych).

Zasady tworzenia dokumentów normatywnych odniesienia do oceny zgodności EMC wyrobu są w kolejności następujące:

- jeżeli istnieje norma wyrobu zawierająca EMC to ona jest podstawowym dokumentem,
- jeżeli nie ma normy wyrobu a są normy na grupę wyrobów w zakresie EMC to te normy są dokumentami odniesienia,
- jeżeli nie ma normy wyrobu lub normy na grupę wyrobów w zakresie EMC to trzeba sięgnąć do norm ogólnych EMC,

Ponadto istnieje jeszcze jedna grupa norm EMC, którą należy brać pod uwagę, zwana podstawową, ponieważ zawiera ona metodykę badań dla różnych rodzajów zakłóceń w zakresie emisji i odporności.

Najkorzystniejszym sposobem wykazania zgodności dla dostawcy są normy zharmonizowane.

Przykłady norm zharmonizowanych z Dyrektywą EMC dla wyrobów branży AGD podano poniżej:

### **Odporność na zakłócenia – Wymagania i metody badawcze**

- EN 50081-1:1992 Kompatybilność Elektromagnetyczna. Wymagania ogólne dotyczące emisyjności Cz. 1. Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko przemysłowe. Odporność na zakłócenia. Wymagania i metody badawcze.
- EN 50082-1:1997 Kompatybilność elektromagnetyczna. Wymagania ogólne dotyczące odporności na zaburzenia. Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko przemysłowe,
- EN\* 61000-4-2:1995 EMC. Metody badań i pomiarów. Badanie odporności na wyładowania elektrostatyczne,
- EN\* 61000-4-4:1996 EMC. Metody badań i pomiarów. Badanie odporności na serię szybkich elektrycznych stanów przejściowych,
- EN\* 61000-4-5:1995 EMC. Metody badań i pomiarów. Odporność na udar napięciowy,
- EN\* 61000-4-6:1996 EMC. Metody badań i pomiarów. Odporność na zaburzenia przewodzone indukowane przez pola o częstotliwości radiowej,
- EN\* 61000-4-11:1994 EMC. Metody badań i pomiarów. Badanie odporności na zapady napięcia, krótkie przerwy i zmiany napięcia.

### **Emisja zaburzeń – wymagania i metody badawcze**

- EN 50081-1:1992 EMC. Wymagania ogólne dotyczące emisyjności. Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko przemysłowe,
- EN 6100-3-2:1995 EMC. Dopuszczalne poziomy emisji harmonicznej prądu +A1:1999; A2:1998 (fazowy prąd zasilający odbiornik  $\leq 16$  A),
- EN 6100-3-3:1995 EMC. Dopuszczalne poziomy. Ograniczanie wahań napięć i migotania światła powodowanego przez odbiorniki o prądzie znamionowym  $\leq 16$  A w sieciach zasilających niskiego napięcia,
- EN 55014-1:1993 EMC. Wymagania dotyczące przyrządów powszechnego użytku +A1:1997; A2:1999, narzędzi elektrycznych i podobnych narzędzi. Emisja zaburzeń elektromagnetycznych. Norma grupy wyrobów,
- EN 55014-2:1997 EMC. Wymagania dotyczące przyrządów powszechnego użytku, narzędzi elektrycznych i podobnych narzędzi. Emisja zaburzeń elektromagnetycznych. Norma grupy wyrobów.

Inne normy zharmonizowane z Dyrektywą EMC „Regulatory elektryczne do urządzeń użytku domowego i podobnego”

- EN 60730-1:1995 +A11:1996 +A17:2000 Wymagania ogólne,
- EN 60730-2-5:1995 Wymagania szczegółowe dotyczące systemów automatyki elektrycznych opiekaczy,

---

\* normy niezharmonizowane



- EN 60730-2-6:1995 +A1:1997 Wymagania szczegółowe dla regulatorów ciśnienia włączając wymagania mechaniczne,
- EN 60730-2-7:1991+A1:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów zegarowych,
- EN 60730-2-8:1995 +A1:1997+A2:1997 Wymagania szczegółowe dla regulatorów poziomu wody,
- EN 60730-2-9:1995+A1:1995+A2:1997+A11:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów temperatury,
- EN 60730-2-11:1993 +A1:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów energii,
- EN 60730-2-13:1998 Wymagania szczegółowe dla czujnikowych regulatorów wilgotności,
- EN 60730-2-14:1997 Wymagania szczegółowe dotyczące siłowników elektrycznych,
- EN 60730-2-18:1999 Wymagania szczegółowe dotyczące regulatorów czujnikowych przepływu wody i powietrza.

Na podstawie norm odniesienia dostawca może stworzyć **Specyfikację Techniczną EMC** wyrobu obejmującą wymagania i przyporządkowanie im metody badawcze, a także stanowiącą program testów do wykazania zgodności.

### **Krok (5)**

**(5a)** – w przypadku pełnego zastosowania przez dostawcę norm zharmonizowanych powinna być przygotowana dokumentacja do oceny EMC zawierająca między innymi: opis wyrobu, rysunki projektowe, schemat i rozmieszczenie elementów z opisem wyjaśniającym.

**(5b)** – dostawca przeprowadza badania EMC wyrobu a jeżeli nie ma do tego warunków zleca je kompetentnej jednostce. Raport z tych badań stanowi element dokumentacji.

**Krok (6)** – dostawca dokonuje oceny zgodności wyrobu na podstawie zgromadzonej dokumentacji, realizując procedurę wg **modułu A**.

**Krok (7)** – dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC**, która zgodnie z załącznikiem I p. 1 powinna zawierać: identyfikację wyrobu, powołanie na dokumentację stosowaną do oceny zgodności, dane osoby upoważnionej do składania podpisu i podpis.

**Krok (8)** – obejmuje znakowanie wyrobu **CE** przez dostawcę wg wzoru zamieszczonego w załączniku I p. 2; oznakowanie **CE** potwierdza zgodność wyrobu z Dyrektywą EMC.

W przypadku kiedy dostawca stosuje do wyrobu normy częściowo zharmonizowane lub normy krajowe to w oparciu o (art. 10.2) powinien dokumentację oraz wyrób przekazać do badań i oceny jednostce w tym względzie kompetentnej, realizując w ten sposób procedurę wg **modułu A+**.

Jednostka ta w **kroku (5b)** sporządza raport z badań a następnie w **kroku (6)** dokonuje oceny i wystawia **Certyfikat Zgodności**. Na tej podstawie dostawca wystawia **Deklarację Zgodności EC** i znakuje wyrób **CE**.

#### **1.7.4. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy GAD (90/396/EEC)**

##### **Dyrektywa GAD**

Dyrektywa ma zastosowanie do następujących urządzeń gazowych „spalających paliwa gazowe”:

- przeznaczonych do gotowania, ogrzewania, chłodzenia, prania, zmywania, wytwarzania gorącej wody,
- armatury służącej do celów zabezpieczających, kontrolnych, regulacyjnych i jednocześnie wprowadzanych do obrotu handlowego z przeznaczeniem do wbudowania lub połączenia z urządzeniami gazowymi.

Podstawowe wymagania obejmują następujące grupy zagadnień:

##### a) Warunki ogólne:

- urządzenia gazowe powinny być tak zaprojektowane i produkowane, aby przy użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem nie stanowiły zagrożenia dla ludzi, zwierząt domowych i mienia.
- urządzenia gazowe wprowadzane do obrotu powinny posiadać stosowne napisy ostrzegawcze, instrukcje dla instalatora oraz instrukcję obsługi dla użytkownika.

##### b) Materiały

Materiały powinny być odpowiednie do przewidywanego dla nich przeznaczenia i powinny być odporne na działanie warunków technicznych, chemicznych i termicznych.

##### c) Projekt i konstrukcja

Urządzenia gazowe przy stosowaniu zgodnym z przeznaczeniem powinny zapewniać między innymi:

- gazoszczelność, płynność zapalenia, poprawność spalania, racjonalne zużycie energii, brak zagrożeń w przypadku używania prądu elektrycznego.

- brak zagrożeń w przypadku awarii urządzeń zabezpieczających, kontrolnych czy regulacyjnych,
- bezpieczną temperaturę części zewnętrznych urządzenia.

Dla Dyrektywy mają zastosowanie następujące moduły lub zestawy modułów (modele) oceny zgodności przedstawione poniżej.

W przypadku produkcji jednostkowej lub małoseryjnej ma zastosowanie **moduł G** w ramach, którego jednostka notyfikowana dokonuje weryfikacji jednostkowej wyrobu na podstawie udostępnionej dokumentacji technicznej oraz badań wyrobu i wystawia **Certyfikat Zgodności** z wymaganiami Dyrektywy. Następnie producent na tej podstawie wystawia **Deklarację Zgodności EC**.

W przypadku produkcji seryjnej urządzeń oraz armatury obowiązują do wyboru przez producenta następujące **modele oceny zgodności: B + C; B + D; B + E; B + F**.

W **modelu B + C** jednostka notyfikowana przeprowadza badanie typu wyrobu i wystawia **Certyfikat Badania typu EC** a następnie prowadzi wrywkową kontrolę wyrobu u producenta. Producent wystawia **Deklarację Zgodności EC**, w której zaświadcza zgodności wyrobu z typem (opisanym w **Certyfikacie Badania Typu EC**) oraz z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.

W **modelu B + D** jednostka notyfikowana przeprowadza badanie typu wyrobu i wystawia **Certyfikat Badania Typu EC** oraz ocenia i nadzoruje system jakości produkcji wyrobu, który powinien zapewniać utrzymanie zgodności wyrobu z typem opisanym w Certyfikacie. Producent wystawia **Deklarację Zgodności EC z typem** oraz podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.

W **modelu B + E** jednostka notyfikowana przeprowadza badanie typu wyrobu i wystawia **Certyfikat Badania Typu EC** oraz ocenia i nadzoruje system kontroli końcowej wyrobu u producenta. Producent wystawia **Deklarację Zgodności EC** wyrobu z typem oraz podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.

W **modelu B + F** jednostka notyfikowana przeprowadza badanie typu wyrobu i wystawia **Certyfikat Badania Typu EC** oraz dokonuje u producenta sprawdzenia każdego wyrobu lub sprawdzeń statystycznych wyrobu i poświadcza zgodność z zatwierdzonym typem. Jednostka notyfikowana wystawia do każdego wyrobu lub partii wyrobów **Świadectwo Zgodności** z typem oraz podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.

Do produkcji jednostkowej lub małoseryjnej wyrobu stosowany jest model oceny zgodności polegający na weryfikacji jednostkowej EC wyrobu. W modelu tym producent dostarcza do jednostki notyfikowanej dokumentację projektową wyrobu.

Po pozytywnej ocenie jednostka notyfikowana wystawia **Certyfikat Zgodności** z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy i znakuje wyrób **CE**.

Dyrektywa urządzenia gazowe nie wyznacza żadnej szczególnej formy **Certyfikatu Zgodności**, **Świadectwa Zgodności** bądź **Deklaracji Zgodności EC**, z czego należy sądzić, że może to być forma podana w normie EN 50014.

Oznakowanie zgodności na wyrobie lub tabliczce znamionowej powinno się składać z liter **CE** wg wzoru z załącznika III Dyrektywy.

Znakowanie **CE** przeprowadzone przez producenta lub jednostkę notyfikowaną na wyrobie powinno zapewniać dobrą widoczność i trwałość oznakowania oraz posiadać ostatnie dwie cyfry roku, w którym znak został naniesiony i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej oceniającej wyrób. W przypadku armatury urządzeń gazowych nie stosuje się znakowania **CE**.

Modele oceny zgodności z Dyrektywą GAD oraz zharmonizowane wymagania techniczne

Implementację ogólnego modelu oceny zgodności metodą „krok po kroku” do Dyrektywy GAD z uwzględnieniem branży AGD, przedstawiono szczegółowo poniżej.

### **Krok (1)**

**(1a)** – określenie pozycji prawnej dostawcy wyrobu w łańcuchu dostawców wyrobu na rynek sprawdzenie czy dyrektywa ma zastosowanie do badanego wyrobu (art.1).

**(1b)** – sprawdzenie czy wyrób jest w grupie wyrobów wyłączonych spod Dyrektywy (art.1).

**Krok (2)** – przegląd podstawowych wymagań dotyczących wyrobu oraz zagrożeń związanych z jego stosowaniem (załącznik I). W wyniku przeglądu powstaje wykaz wymagań do spełnienia oraz zagrożeń stwarzanych przez wyrób.

**Krok (3)** – przegląd dokumentów normatywnych związanych z wyrobem w szczególności norm zharmonizowanych (art.5).

### **Krok (4)**

**(4a)** – Podjęcie decyzji dotyczącej wyboru dokumentów normatywnych odniesienia do oceny zgodności. Najkorzystniejszym wyborem jest zastosowanie norm zharmonizowanych z Dyrektywą.

## **Przykłady norm zharmonizowanych dla wyrobów związanych z grupą produktów AGD przedstawiono poniżej:**

- EN 26:1997+A1:2000 Gazowe grzejniki wody przepływowej do użytku sanitarnego wyposażone w palniki atmosferyczne,
- EN 30-1-1:1998+A1:1999 Domowe kuchnie gazowe. Bezpieczeństwo. Postanowienia ogólne,
- EN 30-1-2:1998 Domowe kuchnie gazowe. Urządzenia posiadające piekarniki i/lub grill z wymuszoną konwekcją,
- EN 30-2-1:1998 Domowe kuchnie gazowe. Racjonalne wykorzystanie energii. Postanowienia ogólne,
- EN 30-2-2:1999 Domowe kuchnie gazowe. Racjonalne wykorzystanie energii. Urządzenia posiadające piekarnik i/lub grill z wymuszoną konwencją,
- EN 89:1999 +A2:2000 Gazowe grzejniki pojemnościowe wody do wytwarzania w domu gorącej wody,
- EN 125:1991 +A1:1996 Układ nadzoru płomienia do urządzeń gazowych,
- EN 126:1995 Wielofunkcyjny regulator do urządzeń gazowych,
- EN 161:1991 +A1:1999+ A2:1997 Automatyczny zawór odcinający do spalanych gazów lub urządzeń gazowych,
- EN 203-1+A1:1995+A2:1999 Wyposażenie ogrzewaczy gazowych. Wymagania bezpieczeństwa,
- EN 203-2:1995 Wyposażenie ogrzewaczy gazowych. Racjonalne użytkowanie energii,
- EN 257:1992 +A1:1996 Termostaty mechaniczne do urządzeń gazowych,
- EN 483:1999 Kotły centralnego ogrzewania opalane gazem. Kotły typu C o znamionowym obciążeniu cieplnym do 70 W,
- EN 498:1997 Wymagania dotyczące specjalizowanych urządzeń zasilanych skroplonym gazem węglowodorowym (LPG). Różny do użytku na wolnym powietrzu,
- EN 625:1995 Kotły gazowe centralnego ogrzewania. Szczególne wymagania dotyczące domowych kotłów dwufunkcyjnych o obciążeniu cieplnym do 70 kW,
- EN 676:1996 Automatyczne palniki nadmuchowe do paliw gazowych,
- EN 677:1998 Kotły gazowe centralnego ogrzewania. Szczególne wymagania dotyczące kotłów kondensacyjnych o obciążeniu cieplnym do 70 kW,
- EN 732:1998 Wymagania dotyczące specjalizowanych urządzeń zasilanych skroplonym gazem węglowodorowym (LPG). Chłodziarki absorpcyjne,
- EN 778:1998 Domowe ogrzewacze gazowe z wymuszoną konwekcją do ogrzewania wewnątrz o mocy cieplnej do 70 kW, bez wspomaganego doprowadzenia powietrza do spalania i/lub odprowadzenia spalin,
- EN 1319:1998 Domowe ogrzewacze gazowe z wymuszoną konwekcją do ogrzewania wewnątrz z palnikami nadmuchowymi o obciążeniu cieplnym do 70 kW +A2:1999,

- EN 12067-1:1998 Urządzenia sterujące dopływem powietrza przeznaczone do palników gazowych i odbiorników spalających paliwa gazowe. Urządzenia typu pneumatycznego,
- EN 12078:1998 Regulatory punktu zerowego przeznaczone do palników gazowych i odbiorników spalających paliwa gazowe,
- EN 12244-1:1998 Pralki z bezpośrednim grzaniem gazowym o nominalnym obciążeniu cieplnym do 20 kW. Bezpieczeństwo,
- EN 12244-2:1998 Pralki z bezpośrednim grzaniem gazowym o nominalnym obciążeniu cieplnym do 20 kW. Racjonalne wykorzystanie energii.

**(4b)** – wybór przez producenta modelu oceny zgodności (art.8).

**Krok (5)** – Przygotowanie przez producenta dokumentacji do oceny zgodności wyrobu wg wybranego modelu oceny zgodności (załącznik IV).

**Krok (6)** – Ocena zgodności wg wybranego modelu z udziałem wymaganych do tej oceny stron (załącznik II).

**Krok (7)** – wystawienie przez producenta **Deklaracji Zgodności CE** lub przez jednostkę notyfikowaną Świadectwa Zgodności (załącznik II).

**Krok (8)** – znakowanie wyrobu **CE** przez producenta lub jednostkę notyfikowaną (załącznik III).

### 1.7.5. Zarządzanie bezpieczeństwem wyrobów wg Dyrektywy PED (97/23/EC)

#### Dyrektywa PED

Dyrektywa ma zastosowanie do urządzeń ciśnieniowych oraz osprzętu ciśnieniowego, dla których maksymalne dopuszczalne ciśnienie przekracza 0,5 bara. Do urządzeń ciśnieniowych zalicza się:

- zbiorniki ciśnieniowe,
- instalacje rurowe,
- osprzęt zabezpieczający,
- osprzęt ciśnieniowy.

Podstawowe wymagania dotyczą następujących grup zagadnień.

#### a) Warunki ogólne

- urządzenia ciśnieniowe powinny być tak zaprojektowane, aby po przekazaniu ich do eksploatacji w warunkach przewidzianych instrukcjami producenta istniała pełna gwarancja bezpieczeństwa użytkownika
- przy zapewnieniu bezpieczeństwa użytkownika należy stosować następujące zasady ograniczania ryzyka występowania zagrożeń przez rozwiązania kon-

strukcyjne, stosowanie urządzeń ochronnych, informowanie użytkownika o istniejących zagrożeniach,

- przy zapewnieniu bezpieczeństwa użytkownika powinny być przewidziane sytuacje niewłaściwego użytkownika urządzenia.

#### b) Projektowanie

- urządzenia ciśnieniowe muszą być zaprojektowane z uwzględnieniem wszystkich elementów do zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika,
- przy projektowaniu urządzeń ciśnieniowych należy uwzględnić między innymi następujące elementy: wytrzymałość konstrukcji, przepisy dotyczące bezpieczeństwa pracy i obsługi, metody badań, sposoby odwadniania i odpowietrzania, przepisy dotyczące napełniania i opróżniania, korozję, ochronę przed przekroczeniem granicznych wartości ciśnienia, sprzęt zabezpieczający.

#### c) Produkcja

- producent powinien zagwarantować właściwe wytwarzanie urządzenia wg przyjętego projektu przez zastosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych i procedur działania,
- producent powinien zapewnić właściwą kontrolę urządzenia obejmującą ocenę zgodności z wymaganiami Dyrektywy: kontrola końcowa powinna obejmować test odpornościowy a także kontrolę urządzeń zabezpieczających,
- producent powinien oznakować urządzenie symbolem **CE** i umieścić wszystkie niezbędne informacje na etykiecie urządzenia,
- do urządzeń wprowadzanych do obrotu producent musi dostarczać instrukcję obsługi, która powinna zawierać informacje bezpiecznego użytkownika

#### d) Materiały

- materiały przeznaczone do produkcji części, na które działa ciśnienie muszą posiadać odpowiednie właściwości,
- producent musi określić w specyfikacji podstawowe charakterystyki materiałów,
- producent musi zastosować odpowiednie postępowanie by wykorzystanie materiałów było zgodne z wymaganymi specyfikacjami technicznymi.

#### e) Inne podstawowe wymagania uzupełniające dotyczą:

- urządzeń ciśnieniowych ogrzewanych, specjalnych wymagań jakościowych, urządzeń ograniczających ciśnienie w zbiornikach.

Do Dyrektywy Urządzenia ciśnieniowe mają zastosowanie następujące moduły oceny zgodności:

- **Moduł A** ocena zgodności dotyczy projektu, produkcji, badań urządzenia ciśnieniowego. Omówiony został w p. 1.2.

- **Moduł A1** rozszerza ustalenia **modułu A** o wrywkowy nadzór nad kontrolą wyrobu gotowego przez jednostkę notyfikowaną.
- **Moduł B** omówiony został w p. 1.2.
- **Moduł B1** obejmuje badanie projektu EC urządzenia przez jednostkę na podstawie odpowiedniej dokumentacji technicznej. Jednostka notyfikowana wystawia **Certyfikat Badania Projektu EC** stwierdzający zgodność z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.
- **Moduł C1** obejmuje przeprowadzenie przez producenta oceny zgodności urządzenia na zgodność z typem opisanym w **Certyfikacie Badania Typu CE**. Jednostka notyfikowana prowadzi wrywkowy nadzór nad kontrolą wyrobu gotowego.
- **Moduł D** omówiony został w p. 1.2.
- **Moduł D1** rozszerza ustalenia **modułu D** o ocenę przez jednostkę notyfikowaną systemu zapewnienia jakości produkcji pod kontem gwarantowania przez ten system zgodności wyrobu z typem opisanym w **Certyfikacie Badania Typu EC**.  
omówiony został w p. 1.2.
- **Moduł E**
- **Moduł E1** rozszerza ustalenia **modułu E** o ocenę przez jednostkę notyfikowaną systemu zapewnienia jakości wyrobu pod kątem gwarantowania przez ten system zgodności każdego egzemplarza wyrobu z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy.
- **Moduł F** omówiony został w p. 1.2.
- **Moduł G** omówiony został w p. 1.2.
- **Moduł H** omówiony został w p. 1.2.
- **Moduł H1** rozszerza ustalenia **modułu H** o badanie projektu i nadzór nad kontrolą końcową wyrobów przez jednostkę notyfikowaną.

W Dyrektywie PED mają zastosowanie następujące modele oceny zgodności budowane na opisach modułowych: **A; A1; D; E1; B1+D; B1 +F; B + E; B + C1; B + D; B + F; G; H, H1.**



Po przeprowadzeniu oceny zgodności wyrobu wg jednego z opisanych modeli producent wystawia **Deklarację Zgodności EC**, która powinna stosownie do użytego modelu zawierać następujące dane:

- nazwę i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela ustanowionego w UE,
- opis urządzenia ciśnieniowego lub zespołu,
- zastosowany model oceny zgodności,
- nazwę i adres jednostki notyfikowanej oceniającej system zapewnienia jakości u producenta lub prowadzącej kontrolę, jeżeli miało to zastosowanie,
- wykorzystywane **Certyfikaty Badania Typu EC, Certyfikaty Badania Projektu EC**, jeżeli miało to zastosowanie,
- zastosowane normy zharmonizowane lub inne normy lub specyfikacje techniczne
- odniesienia do innych stosowanych Dyrektyw,
- dane personalne osoby upoważnionej do złożenia podpisu w imieniu dostawcy.

Znakowanie zgodności na wyrobie powinno się składać z liter **CE** wg wzoru z załącznika VI Dyrektywy. Znakowania **CE** na wyrobie dokonuje producent.

### **Modele oceny zgodności wyrobu z Dyrektywą PED oraz zharmonizowane wymagania techniczne**

Implementację ogólnego modelu zgodności metodą „krok po kroku” do Dyrektywy PED z uwzględnieniem wyrobów branży AGD, przedstawiono poniżej.

#### **Krok (1)**

**(1a)** – określenie pozycji prawnej dostawcy wyrobu w łańcuchu dostawców wyrobów na rynek oraz poddostawców zespołów. Sprawdzenie czy Dyrektywa ma zastosowanie do badanego wyrobu (art. 1. p. 1).

**(1b)** – sprawdzenie czy wyrób nie jest wyłączony spod Dyrektywy (art. 1. p. 3).

**Krok (2)** – przegląd podstawowych wymagań dotyczących wyrobu oraz zagrożeń związanych z jego stosowaniem (załącznik I). Powstaje wykaz wymagań bezpieczeństwa i zagrożeń powodowanych przez wyrób.

**Krok (3)** – przegląd dokumentów normatywnych związanych z wyrobem (normy zharmonizowane lub inne normy mające zastosowanie) (art. 5).

#### **Krok (4)**

**(4a)** – podjęcie decyzji, co do wyboru dokumentów normatywnych mających zastosowanie przy ocenie zgodności (pełne lub częściowe zastosowanie norm zharmonizowanych, inne normy lub specyfikacje techniczne). W przypadku,

gdy nie zastosowano norm zharmonizowanych należy stworzyć specyfikację techniczną wyrobu i wykazać, że zawiera ona wszystkie podstawowe wymagania Dyrektywy dla wyrobu. Najkorzystniej przyjąć zastosowanie norm zharmonizowanych, gdyż mamy wówczas możliwość skorzystania z zasady domniemanej zgodności wyrobu z Dyrektywą na podstawie zgodności z tymi normami.

**Przykłady norm zharmonizowanych z Dyrektywą mających zastosowanie w produktach AGD przedstawiono poniżej:**

- EN 1593:1999 Badania nieniszczące. Badania Szczelności. Techniki emisji pęcherzyków,
- EN 1779:1999 Badania nieniszczące. Badania Szczelności. Kryteria selekcji metod i technik,
- EN 10028-1:2000 Wyroby płaskie ze stali na urządzenia ciśnieniowe. Ogólne wymagania,
- EN 100028-7:2000 Wyroby płaskie ze stali na urządzenia ciśnieniowe. Stale odporne na korozję,
- EN 10222-1:1998 Odkuwki stalowe na urządzenia ciśnieniowe. Ogólne wymagania dla otwartych odkuwek matrycowych,
- EN 10222-4:1998 Odkuwki stalowe na urządzenia ciśnieniowe. Spawalne stale drobnoziarniste o podwyższonej granicy plastyczności,
- EN 13134:2000 Lutowanie twarde. Procedura zatwierdzenia.

**(4b)** – określenie kategorii wyrobu na podstawie załącznik II Dyrektywy. Po ustaleniu kategorii wybór modelu oceny zgodności (art. 10).

**Krok (5)** – przygotowanie dokumentacji do oceny zgodności wyrobu wg wybranego modelu oceny zgodności (załącznik III).

**Krok (6)** – ocena zgodności wg wybranego modelu (załącznik III) z udziałem przewidzianych dla tej oceny stron (producent, jednostka notyfikowana, inspektoraty notyfikowane).

**Krok (7)** – wystawienie przez producenta **Deklaracji Zgodności EC** (załącznik VII).

**Krok (8)** – znakowanie wyrobu **CE** przez producenta (załącznik VI).

### 1.7.6. Zarządzanie sprawnością energetyczną wyrobów wg Dyrektywy RAD (96/57/EC)

Dyrektywa ma zastosowanie do urządzeń chłodniczych tj. chłodziarek, urządzeń przechowalniczych i zamrażarek do użytku domowego oraz ich zestawów zasilanych z sieci energetycznej.

Każde urządzenie chłodnicze wprowadzone do obrotu z uwagi na swoje rozwiązanie konstrukcyjne i przeznaczenie zaliczane jest do określonej kategorii. Dla każdej kategorii urządzenia oblicza się maksymalne zużycie energii elektrycznej na dobę na podstawie wzorów obliczeniowych przyporządkowanych tym kategoriom, w których parametrem zmiennym jest tzw. pojemność równoważna urządzenia chłodniczego.

Urządzenie chłodnicze spełnia podstawowe wymagania Dyrektywy, kiedy jego dobowe zużycie energii elektrycznej jest niższe od zużycia wyliczonego dla kategorii tego urządzenia.

Dla Dyrektywy obowiązuje przeprowadzenie oceny zgodności wg **modułu A**. Ocenę tą przeprowadza producent wyrobu. Następnie producent wystawia **Deklarację Zgodności EC**, która potwierdza zgodność wyrobu z podstawowymi wymaganiami Dyrektywy

Urządzenie spełniające podstawowe wymagania Dyrektywy powinno być znakowane przez producenta literami **CE**.

#### **Krok (1)**

- (1a) Sprawdzenie czy Dyrektywa ma zastosowanie do badanego wyrobu (art.1).
- (1b) Sprawdzenie czy wyrób nie jest w grupie urządzeń wyłączonych spod Dyrektywy (art.1).

**Krok (2)** Przegląd podstawowych wymagań wyrobu (art.2; załącznik I).

**Krok (3)** Przegląd normy EN153. Wyznaczenie kategorii urządzenia (załącznik I).

**Krok (4)** Zastosowanie oceny zgodności przez producenta wg **modułu A** (załącznik II).

**Krok (5)** Przygotowanie przez producenta dokumentacji technicznej wyrobu (załącznik II).

**Krok (6)** Ocena zgodności wyrobu przez producenta (załącznik II).

**Krok (7)** Wystawienie przez producenta **Deklaracji Zgodności EC** (załącznik II).

**Krok (8)** Znakowanie wyrobu przez producenta literami **CE** (załącznik III).

### **1.7.7. Dyrektywa 92/75/EEC w sprawie etykietowania informacji o wyrobach AGD**

Dyrektywa 92/75/EEC dotyczy wskazywania poprzez etykietowanie podstawowych informacji o wyrobie mających wpływ na zużycie energii i innych zasobów przez wyroby AGD i wychodzi z założenia, że informacja ta jest kluczową siłą sprawczą do funkcjonowaniu rynku wyrobów. Konieczne jest, zatem wprowadzenie etykiet urządzeń AGD tego samego typu, które dostarczałyby konsumentom standardowych informacji dotyczących kosztów eksploatacji tych urządzeń w związku ze zużywaną przez nie energią. Zużycie energii powinno być mierzone zgodnie ze zharmonizowanymi normami i stosowanie tych norm powinno być nadzorowane.

Dyrektywa obejmuje następujące wyroby AGD:

- lodówki, zamrażarki i ich kombinacje,
- pralki, suszarki i ich kombinacje,
- zmywarki,
- kuchenki,
- grzejniki wody i zbiorniki ciepłej wody,
- źródła światła,
- urządzenia do klimatyzacji.

Producent wyrobów zobowiązany jest stworzyć dokumentację zawierającą opis wyrobu i wyniki testów, której dane są podstawą do tworzenia etykiety i karty wyrobu. Producent zobowiązany jest zaopatrzyć sprzedającego wyroby w etykiety, które powinny być umieszczone w sąsiedztwie wyrobu; ponadto producent dostarcza sprzedającemu karty wyrobu, które są dołączone do instrukcji wyrobu.

Dyrektywa jest Dyrektywą ramową a szczegóły dotyczące etykiet i kart są zawarte w Dyrektywach dotyczących poszczególnych typów wyrobów AGD. I tak, do wybranych wyrobów mają zastosowanie następujące Dyrektywy:

- pralki bębnowe – Dyrektywa 95/12/EC,
- pralko-suszarki – Dyrektywa 96/60/EC,
- suszarki bębnowe – Dyrektywa 95/13/EC,
- zmywarki – Dyrektywa 97/17/EC,
- lodówki; zamrażarki – Dyrektywa 94/2/EC.

Przykładowo etykieta sporządzone dla pralek bębnowych powinna zawierać następujące dane nazwę producenta, typ wyrobu, kategorię wydajności energetycznej (od A do G), zużycie energii w cyklu, kategorię wydajności prania, kategorię wydajności suszenia, max. szybkość wirowania, pojemność komory, zużycie wody na cykl, hałas podczas prania i wirowania. Omawiane Dyrektywy nie przewidują znakowania wyrobu **CE**.

## 1.8. Zarządzanie ochroną środowiska pracy i środowiska naturalnego odniesione do wybranych wyrobów AGD

Hałas pochodzący od wytwarzanych wyrobów został uznany jako zagrożenie dla człowieka znajdującego się w środowisku pracy oraz dla samego środowiska naturalnego. W celu zapobieżenia temu zagrożeniu do wyrobów AGD mają zastosowanie dwie Dyrektywy Starego Podejścia:

- 86/594/EEC dotycząca hałasu emitowanego przez zmechanizowany sprzęt domowy,
- 84/538/EEC dotycząca poziomu hałasu kosiarek do trawy.

### Dyrektywa 86/594/EEC

Postanowienie Dyrektywy dotyczą:

- zasad publikowania informacji dotyczącej hałasu emitowanego przez wyroby AGD,
- metod pomiarowych hałasu,
- układów monitorowania poziomu hałasu emitowanego

Dyrektywa wymaga, aby informacja dotycząca poziomu emitowanego hałasu była podana na etykiecie wyrobu przewidzianej Dyrektywą 92/75/EEC. Jest to podstawowe wymaganie Dyrektywy.

Przy pomiarze hałasu powinny być wykorzystane metody badawcze przewidziane w normach zharmonizowanych a w przypadku ich braku w normach krajowych. Dyrektywa określa stopień niepewności pomiaru hałasu emitowanego wyrażony odchyleniem standardowym nie przekraczającym 2dB dla poziomu mocy akustycznej A. Wyrób spełnia wymagania hałasowe Dyrektywy o ile producent w informacji poświęconej wyrobowi podaje wartość emitowanego hałasu.

### Dyrektywa 84/538/EEC

Dyrektywa dotyczy poziomu mocy akustycznej A hałasu emitowanego do środowiska przez kosiarki do trawy oraz poziomu dźwięku A hałasu przez kosiarki do trawy na stanowisku pracy o szerokości koszenia przekraczającej 120 cm. Wymagania dotyczące hałasu kosiarek do trawy określone są w art.2 Dyrektywy. Poziomą moc akustyczną A kosiarek do trawy nie powinna przekraczać 96 dB/1pw dla szerokości cięcia trawy ( $L \leq 50\text{cm}$ ), 100 dB/1pw dla  $50\text{ cm} < L < 120\text{ cm}$ , 105 dB/1pw dla  $L > 120\text{cm}$ . W przypadku kosiarek dla  $L > 120\text{cm}$  poziom dźwięku A w dB mierzony na stanowisku pracy nie powinien przekraczać 90dB. Metoda pomiaru hałasu kosiarek podana jest w załączniku I do Dyrektywy.

Ocenę zgodności wytwarzanego przez kosiarki hałasu przeprowadza sam producent i on wystawia **Deklarację Zgodności** wg wzoru z załącznika II do Dyrektywy.

### **Deklaracja Zgodności** zawiera:

- złożenie zapewnienia o zgodności z wymaganiami Dyrektywy,
- opis identyfikacyjny wyrobu,
- gwarantowane parametry hałasu,
- charakterystykę silnika kosiarek,
- podpis osoby upoważnionej.

Dyrektywa nie przewiduje znakowania **CE** kosiarek. Przed wprowadzeniem do obrotu kosiarka powinna być wyposażona w tabliczkę znamionową zawierającą identyfikującą producenta, opis typu kosiarki, maksymalny poziom mocy akustycznej A wyrażany w dB/pw dla  $L < 120\text{cm}$  oraz poziom dźwięku A wyrażany w dB/pw dla  $L > 120\text{cm}$ .

### **Rozporządzenie Rady 3093/94/EEC**

W celu ograniczenia emisji substancji zubażających warstwę ozonową przyjęte zostało Rozporządzenie Rady 3093/94/EEC, które wprowadza kontrolę rynku wymienionych substancji. Rozporządzenie odnosi się do sfery produkcji, importu, eksportu, dostaw, użycia i wydobycia oraz dostarczania informacji o substancjach zubażających warstwę ozonową.

Wśród substancji zubażających warstwę ozonową znajdują się substancje mające zastosowanie jako czynnik chłodzący w wyrobach chłodniczych AGD, do których można zaliczyć substancje CFC (grupa I i II) oraz substancje HCFC (grupa VIII). Zgodnie z postanowieniami Art. 5 Rozporządzenia używanie tych substancji na terenie UE po 31.12.1995 r. w chłodziarkach i zamrażarkach domowych jest zabronione. Ostatnio Rozporządzenie Rady 3093/94/EEC zostało uzupełnione przez Rozporządzenie Rady 2037/2000/EC z 29.06.2000 r.

## **2. Krajowe zasady dopuszczenia wyrobów AGD do obrotu i stosowania**

Krajowe zasady wprowadzania wyrobów do obrotu i stosowania podlegają w ostatnim czasie ewolucyjnym zmianom w związku z postępowaniem przygotowań Polski do członkostwa w UE. W latach 1999–2000 znowelizowane zostały przepisy krajowe, które z jednej strony ograniczyły znacznie liczbę grup wyrobów podlegających dopuszczeniu do obrotów w drodze obowiązkowej certyfikacji, a z drugiej strony wprowadziły Deklarację Zgodności jako formę zgodności wyrobu z wymaganiami bezpieczeństwa. Przepisy te będą obowiązywały przejściowo do dnia uzyskania przez Polskę członkostwa UE tj. do momentu kiedy wejdą w życie nowe prawne regulacje krajowe w pełni zgodne z regulacjami UE.

## 2.1. Dopuszczenie wyrobów do obrotu i stosowania wg Ustawy o Badaniach i Certyfikacji oraz wybranych przepisów wykonawczych

Znowelizowana w 1999 r. Ustawa o Badaniach i Certyfikacji (Dz. U. Nr 94/1993 poz. 96 z późniejszymi zmianami) ustanawia między innymi krajowe zasady wprowadzania wyrobów do obrotu i stosowania. Ustawa stawia sobie za cel likwidację barier technicznych w handlu, zwiększenie konkurencyjności wyrobów, ułatwienie krajowego i międzynarodowego obrotu towarowego. Ustawa będzie obowiązywała do dnia uzyskania przez Polskę członkostwa w UE.

W zakresie związanym z wprowadzaniem wyrobów do obrotu i stosowania Ustawa zawiera następujące stwierdzenia:

- Każdy wyrób wprowadzony w Polsce, jak i wyroby importowane do Polski po raz pierwszy, które mogą stworzyć zagrożenie dla życia, zdrowia człowieka oraz środowiska, w zależności od stopnia tego zagrożenia, podlegają obowiązkowi certyfikacji na znak bezpieczeństwa „B” lub wystawienia przez producenta wyrobu **Deklaracji Zgodności**. **Certyfikat** wyrobu na **znak bezpieczeństwa „B”**, wystawiony przez akredytowaną jednostkę certyfikującą, potwierdza, że dany wyrób, stosowany zgodnie z zasadami określonymi przez producenta, nie stanowi zagrożenia dla życia, zdrowia, mienia i środowiska. **Deklaracja Zgodności** wystawiona przez producenta stanowi jego oświadczenie stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że proces wytwórczy lub usługa są zgodne z wymaganiami Polskich Norm.
- Wyroby pochodzące z UE są dopuszczane do obrotu przez polskie akredytowane jednostki certyfikujące na podstawie weryfikacji przedstawionego **Certyfikatu Zgodności** lub **Deklaracji Zgodności**. Przepisy wykonawcze w tej sprawie są zawarte w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z 13.01.2000 r. (Dz. U. Nr 17 poz. 219).
- **Deklaracja Zgodności** na wyrób wyprodukowany w Polsce i podlegający obowiązkowi jej wystawienia podlega także weryfikacji przez polskie akredytowane jednostki certyfikujące. Przepisy wykonawcze w tej sprawie są zawarte w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z 13.01.2000 r. (Dz. U. Nr 17 poz. 219).
- Podstawą oceny zgodności prowadzonej przez polskie akredytowane jednostki certyfikujące są Polskie Normy (w tym do obowiązkowego stosowania) oraz właściwe przepisy prawne
- Wyroby wykonywane jednostkowo na indywidualne zamówienie użytkownika są dopuszczone do stosowania po spełnieniu krajowych wymagań bezpieczeństwa pracy
- Za wprowadzenie do obrotu wyrobów podlegających obowiązkowej certyfikacji i nie posiadających certyfikatu na znak bezpieczeństwa „B” bądź nie spełniają ustalonych wymagań nakładane są na producenta sankcje ekonomiczne w trybie administracyjnym równe 100% sumy uzyskanej ze sprzedaży. Przepisy wykonawcze w tej sprawie zawarte są w Rozporządzeniu Ministra Finansów (Dz. U. Nr 55/2000 poz. 661).

Na podstawie delegacji zawartej w Ustawie, Rada Ministrów Rozporządzeniem z 9.11.1999 r. (Dz. U. Nr 5 poz. 53) ustaliła wykaz wyrobów podlegających obowiązkowi **Certyfikacji na znak bezpieczeństwa „B”** oraz obowiązkowi wystawiania **Deklaracji Zgodności**.

Wykaz wyrobów branży AGD podlegający obowiązkowej **Certyfikacji na znak bezpieczeństwa „B”** przedstawiono poniżej:

- Armatura metalowa gazowa,
- Zawory do butli, metalowe do gazów płynnych (propan, butan),
- Zapalniczki i zapalarki jednorazowego lub wielokrotnego napełniania gazem płynnym,
- Sprzęt do gotowania i ogrzewania (gazowy),
- Sprzęt gospodarstwa domowego (zasilany paliwami gazowymi),
- Sprzęt metalowy turystyczny (gazowy), z wyłączeniem butli gazowych,
- Zespół i części sprzętu do gotowania i ogrzewania (gazowe),
- Wentylatory (zasilane napięciem wyższym niż bezpieczne), do użytku w gospodarstwie domowym i podobnych pomieszczeniach.

Wykaz wyrobów branży AGD podlegający obowiązkowi wystawienia **Deklaracji Zgodności** przedstawiono poniżej:

- Sprzęt gospodarstwa domowego zmechanizowany elektryczny (zasilany napięciem wyższym niż bezpieczne),
- Chłodziarki i zamrażarki domowe,
- Sprzęt elektryczny do klimatyzacji pokojowej,
- Sprzęt elektryczny klimatyzacyjny pozostały,
- Sprzęt elektryczny do pielęgnacji terenów przydomowych np.: kosiarki,
- Urządzenia i sprzęt elektryczny dla świadczenia usług osobistych (zasilany napięciem wyższym niż bezpieczne),
- Urządzenia hydroforowe ze zbiornikami ciśnieniowymi o iloczynie ciśnienia i pojemności poniżej  $0,03 \text{ MPa} \times \text{m}^3$  (do użytku domowego),
- Samodzielne bloki regulacyjne (do urządzeń gospodarstwa domowego),
- Elementy automatyki chłodniczej o wydajności do 83,736 kJ/h (elektryczne, do urządzeń używanych w warunkach domowych i podobnych),
- Elementy automatyki grzewczej elektryczne, do urządzeń gospodarstwa domowego (zasilane napięciem wyższym niż bezpieczne),
- Urządzenia zegarowe sterujące i programujące (zasilane napięciem wyższym niż bezpieczne),
- Silniki elektryczne asynchroniczne trójfazowe normalne o mocy do 0,6 kW,
- Silniki do pralek, wirówek do bielizny i silniki asynchroniczne do sprzętu powszechnego użytku,
- Silniki do sprzętu powszechnego użytku (zasilane napięciem wyższym niż bezpieczne), w tym: do rożna, do obiegu powietrza w piekarniku,



- Transformatory ochronne niskiego napięcia,
- Przekazniki termobimetalowe do łączenia niskiego napięcia,
- Urządzenia elektryczne grzejne gospodarstwa domowego (zasilane napięciem wyższym niż bezpieczne),
- Części urządzeń elektrycznych grzejnych gospodarstwa domowego (zasilane napięciem wyższym niż bezpieczne)

W podsumowaniu należy stwierdzić, że obowiązują następujące formy dopuszczenia wyrobów AGD do obrotu i stosowania:

- **Certyfikat na znak bezpieczeństwa „B”** wystawiany przez akredytowane jednostki certyfikujące,
- **Świadectwo Weryfikacji obowiązkowej Deklaracji Zgodności** producenta „wyroby krajowe i importowane” wystawiane przez akredytowane jednostki certyfikujące,
- **Świadectwo Weryfikacji Certyfikatu Zgodności** producentów z UE wystawiane przez akredytowane jednostki certyfikujące.

## **2.2. Dopuszczenie wyrobów do obrotu i stosowania wg Ustawy o Systemie Ocenie Zgodności oraz wybranych przepisów wykonawczych**

Od 1.01.2003 r. będą obowiązywały w Polsce nowe krajowe zasady wprowadzania wyrobów do obrotu i stosowania w oparciu o uchwaloną w 2002 r. Ustawę o Systemie Oceny Zgodności (Dz. U. Nr 166 poz. 1360).

Ustawa o Systemie Oceny Zgodności stawia sobie następujące cele:

- Eliminację zagrożeń stwarzanych przez wyroby dla życia lub zdrowia użytkowników i konsumentów oraz dla mienia lub środowiska.
- Znoszenie barier technicznych handlu i ułatwianie międzynarodowego obrotu towarowego.
- Stworzenia warunków do rzetelnej oceny wyrobów i procesów ich wytwarzania przez kompetentne i niezależne podmioty, nie powodując nadmiernych obciążeń dla przedsiębiorstw.

**Ocena zgodności wyrobu w rozumieniu ustawy oznacza działanie zmierzające do wykazania, że należycie zidentyfikowany wyrób jest zgodny z zasadniczymi wymaganiami bądź z szczegółowymi wymaganiami (specyfikacjami technicznymi).**

Ustawa ustala dwa obszary oceny zgodności wyrobów: **obowiązkowy** oraz **dobrowolny**.

Przed wprowadzeniem do obrotu wyroby zaliczane do obowiązkowego obszaru oceny zgodności muszą być poddane tej ocenie. Do obszaru obowiązkowego zali-

czane są wyroby, które mogą stwarzać zagrożenie lub służyć ochronie lub ratowaniu życia, zdrowia, mienia lub środowiska oraz objęte zasadniczymi wymaganiami bądź objęte są szczegółowymi wymaganiami uwzględniającymi również warunki i tryb dokonania oceny zgodności oraz sposób znakowania wyrobów określonych przez Ministrów w formie Rozporządzeń.

Omawiane Rozporządzenie związane z zasadniczymi wymaganiami będą przenosiły do legislacji krajowej europejskie Dyrektywy Nowego Podejścia.

W ramach tych Rozporządzeń powinny być określone modele oceny zgodności (procedury i metody oceny zgodności z zasadniczymi wymaganiami) zależne od stopnia zagrożenia stwarzanego przez wyroby, w ramach następujących możliwości:

- wewnętrzna kontrola produkcji,
- badanie reprezentatywnego wzorca wyrobu,
- zapewnienie zgodności wyrobu z reprezentatywnym wzorcem wyrobu,
- zapewnienia jakości produkcji,
- zapewnienie jakości wyrobu,
- weryfikację wyrobu,
- weryfikację jednostkową,
- pełne zapewnienie jakości.

W prezentowanych modelach oceny zgodności w zależności od zastosowanego wariantu w ocenie mogą uczestniczyć następujące organizacje: producent, notyfikowana jednostka certyfikująca wyroby, notyfikowana jednostka badająca wyroby, notyfikowana jednostka kontrolująca wyroby.

W przypadku Rozporządzeń związanych ze szczegółowymi wymaganiami będziemy mieli doczynienia z przeniesieniem do legislacji krajowej wybranych Dyrektyw Starego Podejścia bądź z ustanowieniem wewnętrznych krajowych przepisów dla tych grup wyrobów co do których nie zostały ustalone wspólne europejskie regulacje prawne. Dla tej sytuacji, Rozporządzenia powinny określać w szczególności:

- procedury pobierania próbek,
- sposób identyfikacji i oznakowania wyrobów,
- warunki i tryb przeprowadzania badań, kontroli i klasyfikacji wyrobów.

Dotychczas Rada Ministrów wydała następujące Rozporządzenia, które dotyczą wyrobów branży AGD:

- Rozporządzenie RM z dn. 3.07.2001 r. w sprawie wymagań zasadniczych dla sprzętu elektrycznego, warunków, trybu dokonania oceny zgodności oraz sposób oznakowania sprzętu elektrycznego,
- Rozporządzenie RM z dn. 3.07.2001 r. w sprawie wymagań zasadniczych dla maszyn i elementów bezpieczeństwa podlegających ocenie zgodności, warun-

ków i trybu dokonania oceny zgodności oraz sposób oznakowania tych maszyn i elementów bezpieczeństwa,

- Rozporządzenie RM z dn. 25.06.2002 r. w sprawie warunków i trybu dokonywania oceny zgodności aparatury z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi kompatybilności elektromagnetycznej oraz sposobu oznakowania aparatury,
- Rozporządzenie RM z dn. 5.02.2002 r. w sprawie wymagań zasadniczych dla urządzeń spalających paliwa gazowe podlegające ocenie zgodności,
- Rozporządzenie RM z dn. 11.09.2001 r. w sprawie wymagań zasadniczych w zakresie efektywności energetycznej dla sprzętu chłodniczego.

Rozporządzenie dla sprzętu elektrycznego zawiera:

- Zakres zastosowania (§ 3 p. 1),
- Zasadnicze wymagania (§ 4, § 7),
- Warunki i tryb dokonywania oraz forma oceny zgodności (§ 9, § 10),
- Sposób znakowania **CE** wg wzoru z załącznika (§ 11).

Rozporządzenie dla maszyn zawiera:

- Zakres zastosowania (§ 3 p. 1),
- Zasadnicze wymagania (Rozdz.: 2, 3, 4, 5, 6, 7),
- Procedury oceny zgodności oraz formy wyrażania tej zgodności (Rozdz. 8),
- Sposób znakowania **CE** wg wzoru z załącznika 1 (Rozdz. 9).

Rozporządzenie dla aparatury w zakresie kompatybilności elektromagnetycznej zawiera:

- Zakres zastosowania (§ 1),
- Zasadnicze wymagania (§ 1),
- Warunki i tryb oraz forma wyrażenia oceny zgodności (§ 4, § 10),
- Sposób znakowania **CE** wg wzoru z załącznika (§ 12).

Rozporządzenie dla urządzeń gazowych zawiera:

- Zakres zastosowania (§ 2, § 3),
- Zasadnicze wymagania (Rozdz. 2),
- Warunki i tryb oraz forma wyrażenia oceny zgodności (Rozdz. 3, załącznik nr 1),
- Sposób znakowania **CE** wg wzoru z załącznika nr 2 (Rozdz. 4).

Rozporządzenie w sprawie sprzętu chłodniczego zawiera:

- Zakres zastosowania (§ 2, § 3),
- Zasadnicze wymagania (§ 4, załącznik 1),
- Warunki i tryb oraz forma wyrażenia oceny zgodności (§ 5, § 6),
- Sposób znakowania **CE** wg wzoru z załącznika nr 2 (§ 7).

Wymienione Rozporządzenia stanowią przeniesienie do przepisów krajowych Europejskich Dyrektyw Nowego Podejścia odpowiednio: LVD (73/23/EEC),

MD (98/37/EC), EMC (89/336/EEC), GAD (90/396/EEC), RAD (96/57/EC) szeroko omówionych we wcześniejszym rozdziale.

Po pełnym wejściu w życie Ustawy o Ocenie Zgodności będą obowiązywały następujące formy dopuszczenia wyrobów AGD do obrotu i stosowania:

- **Deklaracja Zgodności** producenta,
- **Deklaracja Zgodności** producenta wystawiana w oparciu o **Certyfikat Zgodności** notyfikowanej jednostki certyfikującej w stosunku do wyrobów w których jest to wymagane.

Istotnym wyrazem zewnętrznym potwierdzającym zgodność wyrobu a wymaganymi regulacjami prawnymi będzie oznakowanie wyrobu przez producenta symbolem **CE**.

### **2.3. Dopuszczenie wyrobów do obrotu i stosowania wg Rozporządzenia MG w sprawie wymagań w zakresie efektywności energetycznej**

W celu promowania w obrocie i zastosowanych wyrobów energooszczędnych, co ma istotny wpływ na ekonomikę gospodarowania energią oraz duże znaczenie na zachowanie konsumentów podczas wyboru wyrobów przy zakupach, Minister Gospodarki wydał Rozporządzenie w sprawie wymagań w zakresie efektywności energetycznej) Dz. U. Nr 59/2001 poz. 608). Rozporządzenie określa:

- wymagania w zakresie efektywności energetycznej, jakie powinny spełniać urządzenia krajowe i importowane,
- wymagania w zakresie stosowania etykiet i charakterystyk technicznych,
- wzory etykiet.

Rozporządzenie ma zastosowanie wg załącznika 1 do następujących wybranych wyborów AGD:

- Kotły centralnego ogrzewania opalanych paliwem stałym, ciekłym i/lub gazowym,
- Urządzenia klimatyzacyjnych,
- Chłodziarki, chłodziarko-zamrażarki i zamrażarki typu domowego,
- Zmywarki domowe,
- Pralki bębnowe domowe,
- Suszarki bębnowe,
- Pralko-suszarki domowe,
- Odkurzacze domowe o mocy powyżej 0,5 kW (z filtrem powietrznym, z filtrem wodnym),
- Przepływowe ogrzewacze wody,
- Akumulacyjne ogrzewacze wody,

- Ogrzewacze wewnętrzne promiennikowe,
- Ogrzewacze wewnętrzne konwekcyjne,
- Termowentylatory gospodarstwa domowego,
- Ogrzewacze wewnętrzne napełniane cieczą,
- Kuchnie mikrofalowe,
- Kuchnie, kuchenki i piekarniki elektryczne,
- Kuchnie i kuchenki gazowe domowe,
- Promienniki gazowe,
- Gazowe grzejniki wody przepływowe,
- Gazowe podgrzewacze wody pojemnościowe,
- Gazowe podgrzewacze domowe do indywidualnego c.o.,
- Silniki elektryczne indukcyjne ogólnego przeznaczenia 1- i 3- fazowe na napięciu 220V; 380V o mocy od 0,75 kW do 200 kW,
- Żarówki różnych typów do użytku domowego.

Urządzenia wprowadzane do obrotu krajowego powinny spełniać wymagania techniczne zawarte w załączniku 1. Przykładowo dla chłodziarko-zamrażarek wymagania efektywności energetycznej są określone przez kategorie wyrobu którym przyporządkowane są maksymalne dopuszczalne zużycia energii elektrycznej  $E_{max}$  [kWh/24h] obliczane wg wzoru zależnego od tzw. pojemności skorygowanej wyrobu.

Wyroby AGD należy oznaczać etykietą umieszczoną na wyrobie w widocznym miejscu. Wzory etykiet określone zostały w załączniku 2. Przykładowo etykieta chłodziarko-zamrażarek domowych zawiera następujące dane: producent, model wyrobu, poziom efektywności energetycznej (od A do G), roczne zużycie energii, pojemność dla świeżej żywności, pojemność dla mrożonej żywności, poziom hałasu.

Wyroby wprowadzane do obrotu powinny posiadać również charakterystykę techniczną zawierającą podstawowe dane techniczne i eksploatacyjne w języku polskim.

Do obowiązków producenta lub importera wyrobu należy dostarczenie i umieszczenie na wyrobie etykiety oraz charakterystyki technicznej wyrobu z danym wg wymagań Rozporządzenia. Ponadto producent powinien posiadać dowody potwierdzające deklarowane parametry energetyczne wyrobu (np. raport z badań).

#### **2.4. Krajowa Certyfikacja i Badania Wyrobów**

Krajowy system Certyfikacji i Badań wyrobów ma umocowanie prawne we wcześniej omówionych regulacjach, a mianowicie w Ustawie o Badaniach i Certyfi-

kacji z terminem działania do uzyskania przez Polskę członkostwa w UE oraz w Ustawie o Systemie Oceny Zgodności z terminem wejścia w życie 1.01.2003 r.

#### **2.4.1. Certyfikacja wyrobów do dnia uzyskania przez Polskę członkostwa w UE**

Certyfikacja Zgodności wyrobów w rozumieniu ustawy o Badaniach i Certyfikacji jest określana jako działanie trzeciej strony (jednostki niezależnej od dostawcy i odbiorcy) wykazującej, że zapisano odpowiedni stopień zaufania, iż należycie zidentyfikowany wyrób jest zgodny z określoną normą lub właściwym przepisem prawnym.

Role trzeciej strony w tym procesie wypełnia akredytowana jednostka certyfikująca tj. jednostka o formalnie uznanych kompetencjach przez jednostkę upoważnioną ustawowo do takiej działalności, którą w Polsce jest Polskie Centrum Akredytacji.

W ramach przyznanego zakresu akredytacji jednostki certyfikujące mają upoważnienia do prowadzenia:

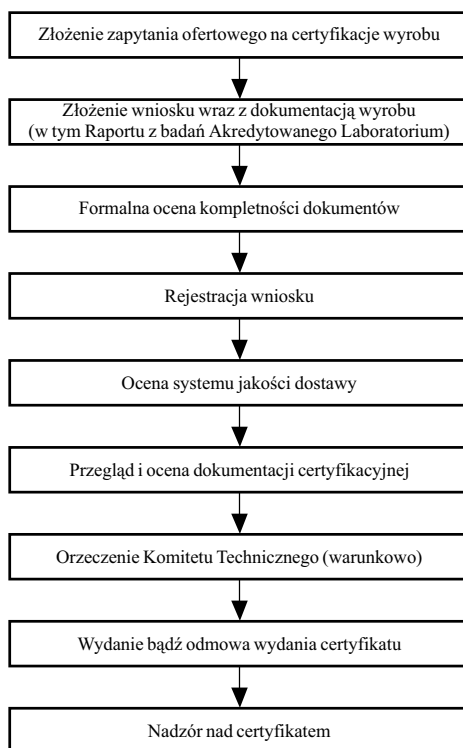
- **Certyfikacji obowiązkowej** na zastrzeżony przez Centrum Akredytacji znak bezpieczeństwa „B” wg wykazu wyrobów,
- **Certyfikacji dobrowolnej** na zastrzeżony znak bezpieczeństwa „B” dla wyrobów spoza wykazu,
- Wystawiania **Świadectwa Zgodności** lub **Deklaracji Zgodności** wyrobów wg wykazu, które pochodzą z krajów UE,
- Wystawianie **Świadectwa Weryfikacji** lub **Deklaracji Zgodności** krajowych wyrobów wg wykazu,
- **Certyfikacji dobrowolnej** na zgodność z wymaganiami norm krajowych oraz norm lub Dyrektyw organizacji międzynarodowych lub regionalnych

Tryb wystawiania **Świadectw Zgodności** określony został w Rozporządzeniu MG w sprawie trybu wydawania dokumentów dopuszczających do obrotu (Dz.U. Nr 5/2001 poz. 530).

Tryb certyfikacji obowiązkowej i dobrowolnej określony został w Rozporządzeniu MG w sprawie trybu certyfikacji wyrobów (Dz. U. Nr 17/2001 poz. 219).

Podstawowymi elementami Certyfikacji obowiązkowej lub dobrowolnej wyrobów (wg modelu 5) są:

- Badania pełne wyrobu,
- Ocena systemu jakości dostawcy tj. ocena Warunków Organizacyjno – Technicznych do prowadzenia stabilnej produkcji lub dostawy,
- Nadzór nad wystawionym certyfikatem dotyczący okresowych kontroli systemu jakości dostawcy oraz badań próbek wyrobów pobranych u dostawcy lub w handlu.



**Rys. 3** Przebieg procesu certyfikacji

#### **2.4.2. Certyfikacja wyrobów z terminem od dnia uzyskania przez Polskę członkostwa w UE**

Certyfikacja wyrobów w rozumieniu ustawy o Systemie Ocenie Zgodności jest określona jako działanie jednostki certyfikującej trzeciej strony niezależnej od użytkownika „konsumenta oraz producenta, wykazujące, że należycie zidentyfikowany wyrób jest zgodny z Zasadniczymi Wymaganiami lub Szczegółowymi Wymaganiami, lub Specyfikacjami Technicznymi.

Zasadnicze Wymaganie należy rozumieć jako wymagania Dyrektyw Nowego Podejścia.

Szczegółowe Wymaganie należy rozumieć jako wymagania określone w Dyrektywach innych niż Nowego Podejścia lub w Specyfikacjach Technicznych.

Specyfikacje Techniczne należy rozumieć jako dokumenty określające cechy wyrobu w zakresie jakości, parametrów technicznych, bezpieczeństwa lub wymiarów.

W ramach przyznanego zakresu akredytacji jednostki certyfikujące mają uprawnienia do prowadzenia oceny zgodności wyrobów w ramach modeli wyznaczonych przez Dyrektywy Nowego Podejścia i szeroko omawianych w rozdziale 1.

Działalność ta zależna od zastosowanego modelu oceny zgodności sprowadza się w szczególności do:

- Certyfikacji obowiązkowej związanej z badaniami typu wyrobów,
- Certyfikacji zgodności wyrobów z zastosowanymi do wyrobu normami lub dokumentami normatywnymi, w szczególności kiedy nie zostały przez dostawcę zastosowane normy zharmonizowane,
- Nadzoru nad systemem zapewniania jakości dostawcy,
- Nadzoru nad kontrolą produkcji dostawcy.

Ponadto warto wiedzieć, że akredytowane jednostki certyfikujące mogą prowadzić certyfikację dobrowolną wyrobów w ramach modeli oceny zgodności Dyrektyw Nowego podejścia, w których nie jest przewidziany prawnie obowiązkowy udział jednostki notyfikowanej.

## **2.5. Badania wyrobów**

Przy każdej ocenie zgodności wyrobu w szczególności przy certyfikacji wyrobów wymagane są badania laboratoryjne wyrobu.

W przypadku certyfikacji wyrobów obowiązkowej badania takie powinny być prowadzone przez Notyfikowane Laboratorium Badawcze a przy certyfikacji dobrowolnej badania mogą być wykonywane przez Akredytowane Laboratorium Badawcze.

Za Akredytowane Laboratorium Badawcze uznaje się również laboratorium o formalnie uznanym zakresie kompetencji badawczych przez jednostkę upoważnioną ustawowo do prowadzenia akredytacji, którą w Polsce jest Polskie Centrum Akredytacji. Badania wyrobów prowadzone przez Akredytowane Laboratorium Badawcze wg określonych specyfikacji technicznych, kończą się Raportem z badań wyrobów, który stanowi jeden z dokumentów branych pod uwagę przy ocenie zgodności prowadzonej przez jednostkę certyfikującą. Raport z badań nie powinien zawierać w żadnym wypadku oceny wyników badań. Akredytowane Laboratorium Badawcze powinno posiadać status całkowitej niezależności od pola działania Akredytowanej Jednostki Certyfikującej Wyroby.



W przypadku kiedy ocena zgodności wyrobu prowadzona jest przez samego producenta to do takiej oceny mogą być wykorzystane również Raporty z badań własnych lub Raporty z badań laboratoriów nieakredytowanych o wiarygodnych kompetencjach technicznych.

## **2.6. Motywacja firm do certyfikacji wyrobów oraz jednostki certyfikujące wyroby AGD**

Motywy skłaniające firmy do certyfikacji wyrobów, mogą być następujące:

- Spełnienie wymagań obowiązkowej certyfikacji,
- Spełnienie wymagań klientów w umowach na dostawy,
- Spełnienie wymagań Komisji organizującej przetargi publiczne,
- Powierzenie Oceny Zgodności niezależnej trzeciej stronie tj. akredytowanej jednostce certyfikującej,
- Uzyskanie Certyfikatu w celu podniesienia konkurencyjności wyrobów,
- Uzyskanie Certyfikatu dla ograniczenia ryzyka z tytułu odpowiedzialności za produkt,
- Uzyskanie Certyfikatu z uwagi na eksport wyrobów do UE.

Wybrane polskie akredytowane jednostki certyfikujące wyroby w obszarze AGD są następujące:

- Oddział Certyfikacji Wyrobów  
PIAP, Warszawa
- Biuro Certyfikacji Wyrobów  
PREDOM – OBR, Warszawa
- Biuro ds. Badań i Certyfikacji Wyrobów  
PCBC, Warszawa
- Jednostka Certyfikująca Wyroby  
ELTEST, Warszawa
- Dział Certyfikacji Wyrobów  
COCH, Kraków
- Biuro Certyfikacji Wyrobów  
IGNiG, Kraków
- Ośrodek Certyfikacji i Kontroli  
ZETOM, Katowice

## **3. Harmonizacja krajowego systemu oceny zgodności z systemem UE**

Podpisany w 1991 r. układ o stowarzyszeniu Polski z Wspólnotami Europejskimi zobowiązywał nasz kraj do zbliżenia prawa polskiego do regulacji praw-

nych UE. W szczególności zbliżenie to miało polegać na harmonizacji tj. dostosowaniu polskich przepisów prawnych oraz krajowych norm do europejskiego ustawodawstwa oraz europejskich norm związanych z tym ustawodawstwem w dziedzinie swobodnego przepływu wyrobów. Kluczową sprawę w dziedzinie swobodnego przepływu wyrobów stanowi harmonizacja krajowego systemu oceny zgodności wyrobów z systemem UE w obowiązkowym obszarze zgodności.

### 3.1. Harmonizacja regulacji prawnych

W 1998 r. Polska podpisała z UE Protokół w Sprawie Europejskiego Porozumienia o Ocenie Zgodności, w którym między innymi zobowiązała się do:

- przeniesienia przepisów prawnych związanych z Nowym Podejściem do legislacji krajowej,
- sukcesywnego zmniejszania wykazu wyrobów podlegających w Polsce obowiązkowej certyfikacji, w szczególności tych, które nie podlegają w UE żadnym regulacjom, wg dokonanych uzgodnień,
- uznawania **Certyfikatów Zgodności** oraz **Deklaracji Zgodności** na wyroby pochodzące z UE w oparciu o uproszczoną procedurę,
- wytypowania w Polsce kilku instytucji wykonujących Oceny Zgodności, które po pozytywnym audycie przedstawicieli UE mogłyby pełnić rolę jednostek dezygnowanych a w dalszej kolejności notyfikowanych.

W oparciu o te ustalenia, podjęto następujące kroki zmierzające do zmian w zakresie polskich regulacji prawnych:

- w 1999 r. dokonano zmian w Ustawie o Badaniach i Certyfikacji w kierunku wprowadzenia ułatwień w obrocie dla wyrobów pochodzących z UE,
- w 1999 r. zmniejszono liczbę wyrobów podlegających w Polsce obowiązkowej certyfikacji zgodnie z odpowiednim Rozporządzeniem RM,
- w 2000 r. wprowadzono Ustawę o Systemie Oceny Zgodności, Akredytacji oraz o zmianie niektórych ustaw, która ustaliła zasady Oceny Zgodności, Akredytacji, Notyfikacji zgodną z regulacjami UE. Ustawa ta zastępuje Ustawę o Badaniach i Certyfikacji a ponadto ma charakter ramowy i przejmuje wiele przepisów UE z zakresu Nowego Podejścia,
- w 2000 r. wprowadzono ustawę o Ogólnym Bezpieczeństwie produktów (Dz. U. Nr 15, poz.179), która stanowi przeniesienie Dyrektywy o Bezpieczeństwie wyrobów (92/59/EEC),
- w 2000 r. wprowadzono Ustawę o Ochronie niektórych Praw Konsumenta oraz Odpowiedzialności za Szkodę wyrządzoną przez produkty niebezpieczne (Dz.U.Nr.22 poz.271), która stanowi przeniesienie Dyrektywy o Odpowiedzialności za wadliwe wyroby (85/374/EEC),

- w 2001 r. wprowadzono Rozporządzenie RM w sprawie wymagań zasadniczych dla sprzętu elektrycznego (Dz.U.Nr.120 poz.1276), które stanowi przeniesienie Dyrektywy LVD (73/23/EEC),
- w 2001 r. wprowadzono Rozporządzenie RM w sprawie wymagań zasadniczych dla maszyn i elementów bezpieczeństwa (Dz.U.Nr.128 poz.1391), które stanowi przeniesienie Dyrektywy MD (98/37/EC),
- w 2001 r. wprowadzono Rozporządzenie RM w sprawie wymagań zasadniczych w zakresie efektywności energetycznej dla sprzętu chłodniczego (Dz. U. nr 120 poz. 1277), które stanowi przeniesienie Dyrektywy RAD (96/57/EC),
- w 2002 r. wprowadzono Rozporządzenie RM w sprawie urządzeń spalających paliwa gazowe podlegające ocenie zgodności (DZ. U. nr 14 poz. 129), które stanowi przeniesienie Dyrektywy GAD (90/336/EEC),
- w 2002 r. wprowadzono Rozporządzenie RM w sprawie warunków i trybu dokonywania oceny zgodności aparatury z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi kompatybilności elektromagnetycznej oraz sposobu oznakowania aparatury (DZ. U. nr 117 poz. 1008), które stanowi przeniesienie Dyrektywy EMC (89/336/EEC),
- w 2002 r. wprowadzono nową Ustawę o Systemie Oceny Zgodności w pełni zgodną z regulacjami UE, która zastępuje całkowicie Ustawę o Badaniach i Certyfikacji od dnia uzyskania przez Polskę członkostwa w UE.

Przeniesienie dalszych Dyrektyw dotyczących wyrobów AGD do przepisów krajowych planowane jest do końca 2002 r.

### **3.2. Harmonizacja normalizacyjna**

Przeniesienie zharmonizowanych z Dyrektywami Nowego Podejścia norm europejskich (EN) do normalizacji krajowej jest kluczowym elementem dla funkcjonowania systemu Oceny Zgodności.

Do wypełnienia tego zadania w obszarze wyrobów AGD powołane zostały między innymi następujące Normalizacyjne Komitety Problemowe (NKP):

- NKP Nr 63 d/s Elektrycznego Sprzętu Powszechnego Użytku,
- NKP Nr 104 d/s Kompatybilności Elektromagnetycznej,
- NKP Nr 158 d/s Bezpieczeństwa Maszyn i Urządzeń Technicznych oraz Ergonomii. Zagadnienie ogólne,
- NKP Nr 277 d/s Gazownictwa,
- NKP Nr 281 d/s Bezpieczeństwa Maszyn pod względem elektrycznym,
- NKP Nr 290 d/s Technik Specjalnych w Elektryce.

W poszczególnych NKP-ach stopień przenoszenia (tłumaczenia) europejskich norm zharmonizowanych do normalizacji krajowej ma różny poziom zaawansowania, niemniej jednak dla wypełnienia zobowiązań przejęcie przez Polskę 80% norm

UE do końca roku 2002 konieczne będzie zastosowanie w wielu przypadkach przyspieszonej ścieżki postępowania, polegającej na przyjmowaniu norm w oryginalnej wersji językowej (angielskiej) notami uznaniowymi.

## **4. Zarys zagadnień dotyczących zarządzania ochroną środowiska w przedsiębiorstwach MSP produkujących wyroby AGD**

### **4.1. System zarządzania środowiskiem wg ISO 14001**

Częścią polityki zarządzania przedsiębiorstwem jest zarządzanie środowiskowe, które obejmuje strukturę organizacyjną, planowanie, zasady postępowania, procedury, środki potrzebne do wdrażania i utrzymywania polityki środowiskowej, a więc działania związane z ochroną środowiska i zapobieganiem zanieczyszczeniom w powiązaniu z potrzebami społeczno-ekonomicznymi. Zintegrowanie systemu zarządzania środowiskowego z ogólnym zarządzaniem przedsiębiorstwem można osiągnąć kierując się wytycznymi systemu zarządzania środowiskowego zawartymi w normie ISO 14001. Wspomniana norma nie podaje bezwzględnych wymagań dotyczących efektów ochrony środowiska, jakie przedsiębiorstwo powinno osiągnąć, ale wymaga podjęcia działań zakreślonych w polityce środowiskowej, które będą zgodne z obowiązującym ustawodawstwem i które będą podlegały procesowi ciągłego doskonalenia. Międzynarodowa norma ISO 14001 ma zastosowanie w każdym przedsiębiorstwie, firmie, korporacji, które pragną:

- wdrożyć, utrzymywać i doskonalić system zarządzania środowiskowego,
- mieć pewność, co do postępowania zgodnego z ustaloną polityką środowiskową,
- wykazać tę zgodność innym,
- dążyć do certyfikacji swojego systemu zarządzania środowiskowego przez organizację zewnętrzną,
- określić i zadeklarować zgodność z normą międzynarodową

Podstawą wdrażania normy jest określenie polityki środowiskowej w przedsiębiorstwie i zaplanowanie tych aspektów środowiskowych, na które przedsiębiorstwo ma wpływ. Jest to zarazem określenie celów i zadań wewnątrz przedsiębiorstwa, jakie w kwestii ochrony środowiska mogą być zrealizowane przy uwzględnieniu wymagań technologicznych, finansowych i operacyjnych. Osiąganie celów powinno odbywać się według określonych programów, które przydzielają każdej odpowiedniej komórce przedsiębiorstwa odpowiedzialność za ich osiągnięcie a także obejmują środki i terminy. Środki niezbędne do wdrożenia i nadzoru systemu zarządzania środowiskowego powinno zapewnić kierownictwo przedsiębiorstwa, a na środki te składają się zarówno zasoby ludzkie i ich specjalistyczne

umiejętności, jak również zasoby finansowe. Programy systemu zarządzania środowiskowego muszą uwzględniać zapobieganie potencjalnym awariom, a w trakcie jej wystąpienia procedurę umożliwiającą przeprowadzenie działań mających na celu zmniejszenie związanego z nią wpływu na środowisko (powietrze, wodę, glebę, zasoby naturalne, florę, faunę, ludzi). W miarę postępowania realizacji założonych celów mogą być one modyfikowane. Przedsiębiorstwo powinno określić potrzeby w zakresie szkoleń i wymagać, aby wszyscy pracownicy, których praca może mieć znaczący wpływ na środowisko zostali odpowiednio przeszkoleni. Niezbędne jest także ustanowienie procedur wewnętrznego komunikowania się różnych szczebli i komórek przedsiębiorstwa, jak również dokumentowania i udzielania odpowiedzi w trakcie komunikowania się z zainteresowanymi, zewnętrznymi stronami. System zarządzania środowiskowego powinien być udokumentowany w formie zapisu na papierze lub w postaci elektronicznej. Całość działań związanych z ochroną środowiska musi podlegać kontroli, a procesy i działania, które mogą mieć znaczny wpływ na stan środowiska muszą podlegać monitoringowi w celu dokonywania pomiarów. Wyposażenie do monitorowania powinno być wzorcowane i utrzymywane w należytym stanie. W przypadku wystąpienia niezgodności z wcześniej założonymi planami zarządzania środowiskowego należy zbadać ich przyczyny oraz podjąć działania korygujące i zapobiegawcze. Przedsiębiorstwo powinno ustanowić i utrzymywać programy i procedury okresowych audytów, które powinny być prowadzone w celu:

- określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi działaniami i właściwie wdrożony i utrzymywany,
- dostarczenia kierownictwu informacji dotyczących wyników audytów

Przedstawiona norma międzynarodowa opiera się na zasadach systemu zarządzania wspólnych z systemami jakości ISO 9000 i wymaga działań przedsiębiorstwa zgodnych z obowiązującym ustawodawstwem oraz zobowiązuje do ciągłego doskonalenia między innymi poprzez rozważenie zastosowania najlepszych dostępnych technik, jeśli jest to uzasadnione ekonomicznie.

## **4.2. Europejskie zasady gospodarowania odpadami**

Każda działalność produkcyjna wiąże się z powstawaniem odpadów, a na wytwórcy (posiadaczu) odpadów spoczywają obowiązki związane z ich wytwarzaniem i gospodarowaniem wytworzonymi odpadami. Podstawę prawną gospodarowania odpadami w Unii Europejskiej stanowi Dyrektywa Rady 75/442/EEC z 15 lipca 1975 roku w sprawie odpadów, tzw. dyrektywa ramowa ze zmianami wprowadzonymi dyrektywą 91/156/EEC z 18 marca 1991 roku. Celem niniejszej dyrektywy jest ustanowienie podstaw ramowych, w myśl których poszczególne państwa członkowskie mogą kontrolować gospodarowanie odpadami w skali całego kraju. Wspieranie przez państwa członkowskie rozwoju czystych technolo-

gii, z bardziej oszczędnym wykorzystaniem zasobów naturalnych, wykorzystanie osiągnięć naukowych i technicznych ma sprzyjać zapobieganiu powstawania i zmniejszania ilości oraz toksyczności odpadów. Głównymi założeniami dyrektywy jest, poza zapobieganiem powstawaniu odpadów, recykling i powtórne wykorzystanie odpadów oraz bezpieczne usuwanie pozostałości nie nadających się do odzysku. Każdy posiadacz odpadów (wytwarzający odpady) musi posiadane odpady przekazywać przedsiębiorstwu prowadzącemu działania wymienione w załączniku II A lub II B bądź też przeprowadzać odzysk lub usuwać odpady (nie naruszając postanowień dyrektywy) we własnym zakresie. Zgodnie z zasadą „zanieczyszczający płaci” koszty usuwania odpadów ponoszone są przez posiadaczy lub wytwórców odpadów.

### **4.3. Krajowe zasady gospodarowania odpadami**

Dostosowanie prawa polskiego do ustawodawstwa wspólnotowego w zakresie gospodarowania odpadami nastąpiło dopiero w momencie wejścia w życie ustawy o odpadach w dniu 1 października 2001 roku, która została uchwalona 27 kwietnia 2001 roku (Dz. U. nr 62, poz. 628). Ustawa określa zasady postępowania z odpadami zwracając szczególną uwagę na zapobiegania lub minimalizację ich powstawania, a także na odzysk i unieszkodliwianie. Podobnie jak w dyrektywie unijnej podstawowym podmiotem, na którym ciążyą obowiązki związane z właściwym postępowaniem z odpadami jest posiadacz odpadów, a więc również ich wytwórca. Rozdział 4 tytułu 1 określa obowiązki posiadaczy odpadów. Obowiązki te są rozłożone na dwa rodzaje wytwórców:

1. Wytwórcy prowadzący instalację są zobowiązani do:
  - uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, jeśli wytwarza powyżej 1 tony odpadów niebezpiecznych rocznie lub powyżej 5 tysięcy ton rocznie odpadów innych niż niebezpieczne,
  - uzyskania decyzji zatwierdzającej program gospodarki odpadami niebezpiecznymi, jeśli wytwarza do 1 tony odpadów niebezpiecznych rocznie,
  - przedłożenia informacji o wytwarzanych odpadach i sposobach gospodarowania tymi odpadami, jeśli wytwarza od 5 do 5 tysięcy ton rocznie odpadów innych niż niebezpieczne.
  
2. Wytwórcy nie prowadzący instalacji są zobowiązani do:
  - uzyskania decyzji zatwierdzającej program gospodarki odpadami niebezpiecznymi, jeśli są one wytwarzane w ilości powyżej 100 kg rocznie,
  - przedłożenia informacji o wytwarzanych odpadach oraz sposobach gospodarowania nimi, jeśli odpady niebezpieczne są wytwarzane w ilości do 100 kg rocznie, a odpady inne niż niebezpieczne w ilości powyżej 5 ton rocznie.

Należy dodać, że wytwórca odpadów może je przekazywać tylko tym podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami. Posiadacz odpadów jest zobowiązany do prowadzenia ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych. Dokumenty składające się na ewidencję odpadów to karty ewidencji odpadów, prowadzone dla każdego odpadu oddzielnie i karty przekazania odpadu.

W przygotowaniu jest Rozporządzenie Ministra środowiska w sprawie rodzaju i ilości odpadów, dla których nie ma obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów oraz kategorii małych i średnich przedsiębiorstw, które mogą prowadzić uproszczoną ewidencję odpadów. Projekt rozporządzenia (w myśl art. 36, ust. 13 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku o odpadach) przewiduje, że uproszczoną ewidencję odpadów polegającą na ewidencji odpadów jedynie za pomocą karty przekazu mogą prowadzić małe i średnie przedsiębiorstwa spełniające następujące warunki:

- nie prowadzą instalacji (w rozumieniu ustawy o odpadach instalacja jest to stacjonarne urządzenie techniczne bądź zespół urządzeń oraz obiekty budowlane nie będące urządzeniami technicznymi, których eksploatacja może spowodować emisję)
- wytwarzają odpady niebezpieczne w ilości do 100 kg rocznie lub odpady inne niż niebezpieczne (nie będące odpadami komunalnymi) w ilości do 5 ton rocznie.

Takie działanie ma na celu zmniejszenie obciążenia pracy biurowej dla małych i średnich przedsiębiorstw.

#### **4.4. Europejskie zasady zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli**

Bardzo ważnym aktem prawnym w prawie horyzontalnym Unii Europejskiej, dotyczącym szeroko pojmowanej ochrony środowiska jest Dyrektywa Rady 96/61/EC z dnia 24 września 1996 roku, w sprawie zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i kontroli (IPPC). Dyrektywa wprawdzie skierowana jest do określonych rodzajów działalności przemysłowej (Aneks I), ale lista zanieczyszczeń, których należy prowadzić kontrolę emisji jest bardzo obszerna (Aneks III). Wg artykułu 1 dyrektywy, celem jej jest osiągnięcie zintegrowanego zapobiegania i kontroli zanieczyszczeń wpływających na wodę, powietrze i ziemię. Ten zapis zgodny jest z założeniami Piątego Programu w Ochronie Środowiska Unii Europejskiej, przyznającemu priorytet zintegrowanemu zapobieganiu zanieczyszczeniom, jako istotnemu krokowi w kierunku większej równowagi pomiędzy działalnością człowieka, rozwojem społeczno-gospodarczym a możliwościami regeneracyjnymi przyrody. Pojęcie zanieczyszczenia w ujęciu niniejszej dyrektywy oznacza

bezpośrednie lub pośrednie wprowadzenie substancji, wibracji, ciepła i hałasu do któregokolwiek z komponentów środowiska. Dlatego też ważnym zapisem dyrektywy są wymagania, jakim powinno odpowiadać zezwolenie na prowadzenie instalacji. Zezwolenie musi zawierać graniczne wielkości dla substancji zanieczyszczających, przypuszczalnie emitowanych z danej instalacji w znacznych ilościach z uwzględnieniem możliwości przemieszczania tych zanieczyszczeń z jednego komponentu środowiska do drugiego. Wszystkie zezwolenia muszą zawierać przepisy dotyczące minimalizacji zanieczyszczeń transgranicznych i przemieszczających się na dalekie odległości, a także wymogi dotyczące monitoringu, metodologii pomiarów i ich częstotliwości. Ze względu na brak w dyrektywie granicznych wielkości emisyjnych, stosuje się zapisy w tej kwestii uwzględnione w prawie sektorowym z uwzględnieniem najlepszych dostępnych technik. Komisja organizuje wymianę pomiędzy Krajami Członkowskimi najlepszych dostępnych technik, a wyniki wymiany będą publikowane co trzy lata.

#### **4.5. Krajowe zasady zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli**

Nawiązanie do tego bardzo ważnego aktu prawnego Unii Europejskiej znalazło się w polskim ustawodawstwie. Zagadnienia ochrony przed zanieczyszczeniami są przedmiotem regulacji zawartych głównie w tytule III ustawy Prawo ochrony środowiska z 27 kwietnia 2001 roku (Dz. U. nr 62, poz. 627), która weszła w życie z dniem 1 października 2001 roku. Zgodność z dyrektywą IPPC osiągnięto zarówno w zakresie stosowanej terminologii, jaki i wymagań dotyczących uzyskania pozwoleń i warunków, jakie musi spełniać instalacja. Obowiązki związane z eksploatacją instalacji zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska spoczywają na właścicielu instalacji, który zobowiązany jest do okresowych pomiarów wielkości emisji. Zarówno wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów i ich częstotliwości, jak i standardy emisyjne z instalacji w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, wytwarzania odpadów i emitowania hałasu będą przedmiotem szczegółowych rozporządzeń Ministra Środowiska. Ustawa przewiduje także akty wykonawcze z wyszczególnieniem rodzajów instalacji, z których emisja nie wymaga pozwolenia oraz tych instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia. Ustawa nie tylko zwraca uwagę na emisje zanieczyszczeń w trakcie procesu produkcyjnego, ale podejmuje także zagadnienie wprowadzania do obrotu substancji i gotowych produktów mogących wpływać na stan środowiska. Dlatego też każdy produkt powinien być zaopatrzony w informację dotyczącą jego bezpiecznego dla środowiska użytkowania, a przy wytwarzaniu produktu należy ograniczyć:

1. zużycie substancji i energii,
2. wykorzystanie substancji i rozwiązań technicznych mogących negatywnie oddziaływać na środowisko w okresie użytkowania produktu oraz po jego zużyciu,



3. wykorzystanie substancji i rozwiązań technicznych utrudniających:
  - naprawę produktu,
  - demontaż produktu w celu oddzielania zużytych elementów,
  - użycie części produktu w innym produkcie lub ich wykorzystanie do innych celów użytkowych.

Omawiana ustawa przewiduje sześć rodzajów pozwoleń, jakie może odpowiedni organ ochrony środowiska udzielić. Pozwolenia te można podzielić na dwie grupy:

1. pozwolenie zintegrowane,
2. pozwolenie sektorowe:
  - pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza,
  - pozwolenie na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi,
  - pozwolenie na wytwarzanie odpadów,
  - pozwolenie na emitowanie hałasu do środowiska,
  - pozwolenie na emitowanie pól elektromagnetycznych.

Pozwolenia będą wydawane na wniosek prowadzącego instalację, który musi spełniać określone w ustawie wymagania i czas, na jaki jest ono wydane jest określony, nie dłuższy niż 10 lat. Zupełną nowością w polskim prawie są pozwolenia zintegrowane. Takiego pozwolenia wymaga prowadzenie instalacji, która może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów środowiska, albo środowiska jako całości. Jest to skuteczna metoda zapobiegawcza, chroniąca poszczególne komponenty środowiska przed zanieczyszczeniami wynikającymi z możliwości przemieszczania się ich pomiędzy elementami środowiska. Obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego objęte będą tylko niektóre rodzaje instalacji wskazane rozporządzeniem ministra. Ustawa Prawo ochrony środowiska zakłada, że instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego powinny spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (tzw. zasada BAT), ale nie przekraczanie wielkości emisji wynikającej z zastosowania najlepszej dostępnej techniki nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska. Minister właściwy do spraw środowiska gromadzi informacje o najlepszych dostępnych technikach oraz nadzoruje przepływ tych informacji na potrzeby zainteresowanych podmiotów, a w drodze rozporządzenia zostaną określone minimalne wymagania, jakie z punktu widzenia zasady BAT powinny spełniać określone rodzaje instalacji.

W przypadku stwierdzenia negatywnego oddziaływania na środowisko eksploatowanej instalacji, organ ochrony środowiska może zobowiązać prowadzącego instalację do sporządzenia i przedłożenia przeglądu ekologicznego, którego wymagania precyzuje ustawa.

