

## **РЪКОВОДСТВО М**

### **ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО (CONFORMITY ASSESSMENT\*) СЪГЛАСНО CPD**

#### **Първоначално изпитване на типа и производствен контрол**

#### **1. Въведение**

1.1 Това ръководство се отнася за оценяване на съответствието<sup>1</sup> в контекста на Директива 89/106/ЕС (CPD)<sup>2</sup>. Разгледани са аспектите, свързани с разработването на технически спецификации.

1.2 Ръководството е предназначено за авторите на технически спецификации (CEN/CENELEC и EOTA) за съвместно разглеждане със съответните мандати и предписанията, дадени в тях. Освен това то би могло да представлява интерес с цел информация за компетентните власти в Европейската икономическа зона (ЕЕА), за нотифицираните лица и за производителите, въпреки че техническите спецификации ще съдържат всички необходими подробни предписания, приложими за съответния продукт. Ръководството не може да се използва за създаване на разпоредби, които не са предмет на техническите спецификации. То взема под внимание съобщението на ЕК за тълкувателните документи към CPD.<sup>3</sup>

1.3 Отчитайки натрупания опит при изработването и въвеждането на първите хармонизирани технически спецификации (hEN или ETA), това ръководство очертава принципите и схемата, които авторите на технически спецификации трябва да спазват по отношение на клаузите за оценяване на съответствието в новите хармонизирани технически спецификации.

1.4 Съществуващите хармонизирани стандарти (hEN) и ръководства за европейски технически одобрения (ETAG), позоваване на които вече е публикувано в част С на ОJ на ЕУ, и които вече са в сила, трябва да бъдат изменени от авторите на технически спецификации при 5-годишния преглед на спецификациите, или по-рано, така че да съответстват на принципите, дадени в този документ. Техническите спецификации, които са завършени, но за които все още не е публикувано позоваване в ОJ на ЕУ, следва да се приведат в съответствие с принципите преди публикуване в ОJ на ЕУ и без забавяне. И в

---

\* Терминът “conformity assessment” е въведен в Ръководството на ЕК (така нареченото “Синьо ръководство”) за прилагане на директивите от Нов и Глобален подход (2000). В други ръководства и много технически спецификации (хармонизирани европейски стандарти и европейски технически одобрения) вместо този термин се употребява “evaluation of conformity”.

<sup>1</sup> В други ръководства и много технически спецификации (хармонизирани европейски стандарти и европейски технически одобрения) вместо “conformity assessment” се употребява “evaluation of conformity”.

<sup>2</sup> OJ L40, 11.2.1989

<sup>3</sup> OJ C62, 28.2.1994

двата случая с цел да не се бави прилагането на техническите спецификации, авторите им трябва да решат кои клаузи приоритетно трябва да се изменят.

## 2. Общи принципи

2.1 Всички хармонизирани технически спецификации от приложното поле на CPD трябва да включват точка “Оценяване на съответствието”, т.е. как да бъде доказано, че продуктът съответства на техническата спецификация. Това може да е направено в самите hEN или ETA<sup>4</sup> за продукта, или в друг стандарт, на който е направено позоваване в продуктовата техническа спецификация.

Точката за оценяване на съответствието трябва да покаже, че **чрез първоначалното изпитване на типа** се доказва съответствието на продукта с изискванията на техническата спецификация и че декларациите с експлоатационните характеристики са представителни за действителното поведение на продукта, и че **чрез производствения контрол**<sup>5</sup> се доказва, че декларациите с експлоатационните характеристики, издадени на база резултати от първоначално изпитване на типа, остават валидни и за последващите продукти. В допълнение тази точка следва да гарантира, че стойностите на експлоатационните характеристики, деклариран от различни производители, са надеждни и напълно сравними, определени с еднакво ниво на сигурност и че могат да бъдат използвани за удовлетворяване на изискваните класове или нива на строежите (според националните разпоредби).

Когато решението на ЕК за определяне на системата за оценяване на съответствието предвижда, че тя зависи от приложението на продукта, хармонизираната техническа спецификация трябва ясно да определи кои характеристики да се разглеждат и коя процедура да се прилага.

### 2.2 Стандарти:

Точката “Оценяване на съответствието” от хармонизираните стандарти следва да съдържа подточка “Общи положения”, която разглежда общите аспекти и въвежда основните методи за оценка; подточка “Първоначално изпитване на типа [или оценяване]”, която определя как се изпитват или оценяват<sup>6</sup> характеристиките на продукта (която може да съдържа раздел, озаглавен “Вземане на проба”, определящ как се избират продуктите за изпитване или оценяване, ако това не е включено другаде); и подточка “Производствен контрол”.

Разпределението на задачите, свързани със системата за оценяване на съответствието, между производителя и нотифицираното лице, т.е. оценяване на съответствието за целите на СЕ маркировката, трябва да е указано в приложение

<sup>4</sup> В случай на ETA подробните задачи при оценяване на съответствието са определени в плана за контрол, който е в конфиденциалната част на ETA. Това означава, че в този случай изпитването за целите на одобрението на продукта се признава за първоначално изпитване на типа без да се изисква повторение на изпитванията.

<sup>5</sup> И, когато се изисква, чрез допълнителни изпитвания

<sup>6</sup> Въпреки че е използван терминът “първоначално изпитване на типа”, възможни са и други методи на оценяване, например изчислителни или чрез използване на таблични данни.

ЗА на хармонизирани стандарти, а не в основния текст на стандарта (например “първоначалното изпитване на типа трябва да се извърши”, а не “трета независима лаборатория за изпитване трябва да извърши изпитване на типа”)<sup>7</sup>.

### 2.3 Европейски технически одобрения:

Минималните изисквания в зависимост от системата за оценяване на съответствието по отношение на задачите на производителя и нотифицираните лица, включително изискванията за производствения контрол, са определени в ETAG или CUAP. Те трябва да са достатъчно добре обяснени там и в публичната част на ЕТА, тъй като тези задачи и изисквания се доразвиват и разглеждат подробно за конкретния производител в плана за контрол, който е в конфиденциалните файлове и на който в ЕТА се прави позоваване.

2.4 Всички предписания за оценяване на съответствието, включени в hEN или ETAG са еднакво задължителни както за производителя, така и за нотифицираното лице. Това означава, например, че когато hEN предписва минимална честота на изпитванията, никой производител не може да изпълни изискванията на hEN, ако използва по-ниска честота, и ако неговият продукт напълно съответства на hEN при минималната предписана честота на изпитванията, никое нотифицирано лице не може да го задължи да увеличи честотата. Поради тази причина точките, отнасящи се до оценяване на съответствието, трябва да се разработят внимателно, така че нито да бъдат поставени в неизгодно положение някои производители, които, например, имат усъвършенствани системи за контрол на производствения процес и поради това могат да прилагат по-ниска честота на изпитване или контрол, нито да се намали нивото на сигурност до размер, който може да предизвика действително безпокойство за безопасността. В допълнение, аспекти, свързани с малки и средни предприятия следва да се отчитат при разработването на предписанията за оценяване на съответствието (за ИТТ виж 4.4, 4.5 и 4.6, а за FPC виж 5.11 и 5.12). За ЕТА, минималната честота може да бъде определена в ETAG или CUAP, а в ЕТА да бъде дадена реалната честота.

## **3. Определения**

**3.1 Първоначално изпитване на типа (ИТТ):** цялостен набор от изпитвания или други процедури (например изчисляване), описани в техническата спецификация, за определяне на експлоатационните качества на представителни проби за типа на продукта по отношение на мандатираните характеристики (виж ръководство К).

**3.2 Обхват на продукта:** група продукти, произведени от един производител, за които резултатите от изпитването на една или повече

---

<sup>7</sup> Въпреки че е възможно да се изисква “производителят да има действаща система за производствен контрол”, както се изисква от CPD.

характеристики на който и да е продукт от обхвата са валидни за всички останали продукти от същия обхват.

**3.3 Предишни съществуващи данни:** резултатите от изпитванията, отговарящи на предписанията на техническата спецификация за продукта, получени преди тя да влезе в сила (т.е. началото на периода на съвместно съществуване на хармонизирания стандарт или ETAG) и/или преди третата страна да е официално нотифицирана пред ЕК за задачите за удостоверяване на съответствието, включени в хармонизираната техническа спецификация<sup>8</sup>.

**3.4 Класифициране без необходимост от по-нататъшни изпитвания:** процедура, при която определена експлоатационна характеристика<sup>9</sup> на продукта първоначално се доказва чрез изпитване, по такъв начин, че производителят да може да се позовава на тази характеристика без необходимост от по-нататъшни изпитвания (други параметри, като например плътност, може да изискват изпитване и контролиране). За да може при разработването на хармонизираната техническа спецификация да се вземе предвид прилагането на класифициране без необходимост от по-нататъшни изпитвания, се изисква да има решение на ЕК.

**3.5 Условно приети характеристики:** предписания, представени или позовани в техническата спецификация, които позволяват на производителя да декларира характеристики без да е необходимо да извършва първоначални изпитвания на типа, изчисления и др. Такива предписания могат да бъдат табулирани стойности, описателни решения или други подобни.

Забележка: В много случаи изисквания към някои характеристики на продуктите (например плътност) са средство за установяване на правото да се използват предписанията от 3.4 и 3.5.

**3.6 Изпитване за целите на издаване на одобрение:** група изпитвания за определяне на експлоатационните качества на продукта, включени в ETAG или CUAP, които се извършват от лице за издаване на Европейско техническо одобрение или под негова отговорност (от нотифицирано лице, подизпълнител или производител в присъствието на лицето за издаване на ЕТА).

---

<sup>8</sup> Всички други резултати, получени съгласно която и да е друга техническа спецификация (например национални стандарти или национални одобрения), която се е прилагала по-рано в някои страни, не е необходимо да бъдат приети като предишни съществуващи данни. За да бъдат признати като предишни съществуващи данни, резултатите от изпитванията трябва да отговарят на изискванията на хармонизираната техническа спецификация, за която е публикувано позоваване в ОЈ, и която позволява маркиране на продукта с СЕ.

<sup>9</sup> Към момента се прилага за характеристиките реакция на огън, огнеустойчивост и/или поведение при огън отвън.

**3.7 Оценяване на съответствието при наличие на ЕТА:** в процедурата по удостоверяване на съответствието нотифицираното лице извършва всички или част (с друго лице, включено съгласно плана<sup>10</sup>, който се позовава в ЕТА и който е част от конфиденциалната информация) от задачите, свързани с оценяване на съответствието и изисквани съгласно ЕТА. Изпитванията и оценките, извършени от лицето за издаване на ЕТА (или под негова отговорност) трябва да се вземат предвид и не е необходимо да се повтарят. Изпитването за целите на издаване на одобрение обикновено се разглежда като първоначално изпитване на типа, както и проверката в завода от лицето за издаване на ЕТА по отношение на FPC може да се приеме за целите на сертификацията и декларацията за съответствие. В този случай задачите на нотифицираното лице се свеждат до валидиране и до други аспекти на оценяването на съответствието (например одит-изпитване или последващ контрол на FPC).

## 4. Първоначално изпитване на типа

### Общи положения

4.1 Съгласно директивите от нов подход производителят е отговорен за проектирането и производството на продукта<sup>11</sup> и трябва да предприеме всички необходими мерки, за да гарантира, че производственият процес осигурява съответствие на продукта, да нанесе СЕ маркировка на продукта, да създаде техническа документация и да издава декларация за съответствие.

4.2 За строителни продукти, обект на оценяване на съответствието с хармонизирани технически спецификации, CPD предвижда, че ИТТ може да се използва като метод за контрол на съответствието при определянето на процедурите за удостоверяване на съответствието<sup>12</sup>. На практика това означава, че хармонизираните характеристики, за които производителят декларира стойности (виж 4.3), са предмет на ИТТ, когато производителят първо декларира съответствие с hEN, дори за вече пуснати на пазара продукти. В допълнение необходимостта да се проведе ИТТ се прилага към всички характеристики, включени в техническата спецификация, когато производителят претендира за съответствие, освен ако техническата спецификация не съдържа предписания (например използване на предишни съществуващи данни, класифициране без

<sup>10</sup> План за контрол / приет план за изпитване, предписан от лицето за издаване на ЕТА.

<sup>11</sup> Ръководство за прилагане на директивите от нов и глобален подход, т. 3.1: “Производител е всяко физическо или юридическо лице, отговорно за проектирането и производството на продукт, пуснат на пазара на общността от негово име” и “производителят има единствена и основна отговорност за съответствието на продукта с приложимите директиви, независимо дали сам проектира и произвежда продукта, или се приема за производител, тъй като продуктът е пуснат на пазара от негово име.”

По отношение на CPD към това се прибавят и случаите, при които конструктивни елементи или комплекти са произведени съгласно проектни детайли (чертежи, спецификации на материалите и др.), изготвени от проектанта на строежа съгласно националните разпоредби, с изключение на проекта под фактическата отговорност на производителя.

<sup>12</sup> CPD, чл. 13.3.b и приложение III

необходимост от по-нататъшни изпитвания и условно приети характеристики) за деклариране на характеристики без провеждане на изпитване.

4.3 С оглед отчитане на съществуващите разпоредби, когато страната-членка, в която продуктът се пуска на пазара няма нормативни изисквания за дадено приложение и за някои от характеристиките не се изискват стойности, производителят винаги може да се възползва от възможността NPD (съгласно предписанията на Ръководство Е “Нива и класове в Директивата за строителните продукти”, точка 4.11 и Ръководство D “СЕ маркировката според Директивата за строителните продукти”, точка 3.6). В тези случаи използването на фразата “където се изисква” може да причини объркване и поради това следва да се избягва<sup>13</sup>.

4.4 Терминът ИТТ се използва не само в смисъл на физическото изпитване, но и като друго средство за доказване на съответствие, като например изчисляване<sup>14</sup>, условно приети характеристики или таблични справочни данни. Дори когато се използва класифициране без необходимост от по-нататъшни изпитвания или условно приети характеристики, може да е необходимо производителят да извърши някои изпитвания (например на плътността), за да докаже, че неговият продукт отговаря на определението за такъв продукт, за който има подобно предписание. Необходимостта от такова изпитване и подходящите методи за изпитване трябва ясно да са определени в техническата спецификация.

#### Изпитване и методи за оценка

4.5 Авторите на технически спецификации трябва да осигурят, че техническите спецификации за ИТТ са ясно формулирани по отношение на метода на оценяване, т.е. колко проби трябва да се вземат (или в самата техническа спецификация или чрез позоваване на стандарт за изпитване или класифициране, съдържащ тази информация), колко образеца трябва да се изпитат, техните размери и как се монтират в съоръженията за изпитване.

4.6 Някои технически спецификации могат да съдържат малко повече информация от списък с хармонизирани методи за изпитване и да позволяват производителите да декларират стойностите на характеристиките, които продуктът постига при изпитването (или при други оценки). Други технически спецификации могат да съдържат прагови стойности за някои характеристики или да въвеждат класове (или като резултат от мандата или “класове по пригодност”). Всяка комбинация от тези три предписания е приемлива, въпреки

<sup>13</sup> Вместо това, точките с изисквания, свързани с хармонизираните характеристики, биха могли да започват с текста: “Тази характеристика трябва да бъде оценена, когато има нормативни изисквания в страната-членка, в която продуктът ще се пуска на пазара. Тя може да бъде оценена и ако в страната-членка няма нормативни изисквания за тази характеристика.”

<sup>14</sup> За ИТТ чрез изчисляване виж Ръководство К, т. 3.4 и приложение 3.

че техническите комитети към CEN и работните групи към EOTA трябва да следват предписанията на ръководство Е при определянето на нива или класове.

Техническите комитети към CEN и работните групи към EOTA трябва да осигурят, че в hEN или ETAG/CUAP ясно са формулирани критериите за съответствие и начинът по който трябва да се изразят резултатите от изпитването. Техническите спецификации могат да изискват да се използва един или повече от следните подходи:

- “издържал/не издържал” (при който в общия случай, но не задължително, се приема, че всички изпитани продукти са “издържали”<sup>15</sup>);
- резултати от изпитване, използвани за установяване на нива или класове, които се декларират (например класове по отношение на поведението при огън);
- производителят декларира самите резултати от изпитването, средна стойност, или средна стойност плюс допустими отклонения, в зависимост от това, какво се изисква от техническата спецификация;
- “гранични стойности на производителя” (стойността, на която всички продукти трябва да отговарят или да постигат при изпитванията);
- други статистически данни за деклариране (например характеристична/изчислителна стойност, приемливи или гранични нива на качество)<sup>16</sup>

4.7 В някои случаи методите за изпитване за първоначално изпитване на типа отнемат известно време до получаване на резултатите от изпитването, на които се базира декларацията на производителя. Ако няма допълнителни указания, това би означавало, че продуктите не могат да се маркират с СЕ и да се пускат на пазара. Ако е вероятно да се случи такава ситуация, техническият комитет към CEN следва да разгледа други методи на проверка или да предложи заместващи характеристики в отговор на ЕС мандатите.

Друга възможност е hEN за продукта първо да предвижда съответствие и проверка съгласно подход, който се счита за достатъчен за първоначално разрешение за ограничено време продуктите да бъдат пуснати на пазара при определени и ограничени условия, докато се извърши пълна проверка. Ако се случи такава ситуация, производителите трябва да започнат ИТТ преди пускането на продукта на пазара (например на етап проучване и разработване). В зависимост от случая, прилагането на чл. 4 (4) от CPD където е възможно, или прилагането на ЕТА, могат да бъдат подходящо решение за подобни специфични случаи.

<sup>15</sup> Например по отношение на изискванията за мразоустойчивост: “Продуктът трябва да издържи...” (като се изисква например да издържат 9 от 10 продукта). Освен това изискванията “издържал/не издържал” не е необходимо да бъдат изпълнени, ако се прилага възможността NPD.

<sup>16</sup> Авторите на проекти могат да се позовават на ISO/TR 13425 “Ръководство за избор на статистически методи за стандартизиране и специфициране”, или на ISO 12491:1997 “Статистически методи за контрол на качеството на строителните материали и елементи” с оглед намирането на подходящ статистически метод както за ИТТ, така и за изпитванията за целите на FPC.

4.8 В някои случаи на производителя може да са му необходими резултати от първоначално изпитване на типа за серийно производство (виж 4.9.1 и 4.9.2), преди да е започнало производството и да са произведени продукти в по-голямо количество. Когато е възможно това да се случи, тъй като не може да се извърши нормално пробовземане, техническите спецификации трябва да дават специфични правила по отношение на избора на продукти за ИТТ и приложението на резултатите за по-нататъшното производство.

### Отделни категории производство

#### 4.9 Ръководство за ИТТ с отчитане на различни категории производство

##### 4.9.1 Условни серии производство:

Много продукти на пазара са произведени в големи количества и за голям период от време. Доколкото продуктът остава непроменен, не е необходимо да се повтаря ИТТ, и нито техническата спецификация, нито нотифицираните лица трябва да слагат ограничения на протоколите от ИТТ по отношение на срока им на действие.

##### 4.9.2 Серийно производство на продукти с променливи свойства<sup>17</sup>:

В този случай техническите спецификации трябва да дават описание как да се проведе ИТТ, тъй като въпреки че производството е серийно, готовите продукти имат различни характеристики (например поради различните размери). Техническата спецификация трябва да определя дали всеки продукт/комплект с различен размер, форма, якост и др. трябва да бъде разглеждан като отделен продукт и да се изисква всички характеристики да бъдат изпитани при ИТТ, или техническата спецификация трябва да съдържа предписания за намаляване тежестта на изпитванията (например концепцията за обхват от продукти и/или пряко или разширено прилагане на резултатите от изпитванията).

Когато по оправдани и приемливи причини<sup>18</sup> техническите комитети към CEN или работните групи към EOTA не са в състояние да намерят приемливо решение за включване на категориите производство в съответния hEN или ETAG/CUAP, те могат да го направят отделно или на по-късен етап (чрез поправка на вече публикуван hEN или ETAG). В този случай hEN или ETAG/CUAP следва ясно да определят и изключат от обхвата категорията производство, която не е разглеждана.

<sup>17</sup> Примери за “серийни” продукти с променливи свойства са стоманените конструкции, където всеки продукт/комплект е с различен размер, форма и носимоспособност, както и прозорците, произведени в широк обхват, които имат един и същи вид, но различни размери.

<sup>18</sup> В такъв случай техническите комитети към CEN или работните групи към EOTA следва да изпратят до Комисията поправка на отговора си на мандата и Комисията ще отговори писмено дали поправката се приема или не.



4.9.3 *Индивидуално (и несерийно) производство* (чл. 13(5) на CPD), доколкото се изисква да бъдат маркирани с СЕ<sup>19</sup>:

(За да попадне в тази категория, продуктът трябва да удовлетворява едновременно и двата критерия – индивидуално и несерийно производство.)

Това са продукти по отделен проект, поръчани за даден строеж и инсталирани в него. Те не трябва нито да са част от гама подобни продукти, които са от същия вид и се произвеждат серийно, комбинирайки обичайни съставни части по същия начин<sup>20</sup>, нито те и тяхната област на приложение (например размери, тегло) трябва да се предлагат по инициатива на производителя (например чрез каталози или други начини на реклама).

При тези условия индивидуалното и несерийно производство обхваща продукти, които са:

- индивидуално проектирани и произведени по заявка и за специфични цели, за чието производство е необходимо производствените машини да се пренастроят с оглед използването им<sup>21</sup>; или

- направени по специална поръчка с цел постигане на една или няколко характеристики при крайното приложение, които са различни от тези на продукти, произведени серийно, дори ако се произведени с използване на същия производствен процес / система.

*Забележка: Съгласно изявление № 2 от протокола на Съвета от 21 декември 1988 “Съветът и Комисията се споразумяха, че когато даден продукт е предназначен за единствено приложение, страните членки могат да позволят използването му, дори ако не съответства на предписанията на директивата” (но без СЕ маркировка). В тази връзка продукти с единствено приложение се разглеждат като индивидуални (и несерийни), попадащи в обхвата на първото тире по-горе, и произведени за един единствен специфичен случай на приложение, което изисква една или няколко различни характеристики при крайното приложение.*

<sup>19</sup> Член 1(2) от CPD определя строителните продукти като предназначени за вграждане в строежите, а чл. 2(1) се отнася за пускането им на пазара. Поради това, без да противоречи на отговорностите им в тази област, страните членки не са задължени да предприемат мерки за прилагане на предписанията на CPD и СЕ маркировката към строителни елементи, изготвени на строежа, или произведени извън него, но вградени в строежа без преди това да са пуснати на пазара, т.е. директно от производителя като част от услуга, включваща повече от производство и доставка на продукта.

<sup>20</sup> Често чрез автоматично управляван процес

<sup>21</sup> Продукт, произведен с използване на същите машини, съставни части и същия производствен процес с промяна само на размерите не може да се разглежда като несериен продукт, а като продукт, попадащ в обхвата на т. 4.9.2 “Серийно производство на продукти с променливи свойства”.

За индивидуално (и несерийно) производство, с изключение на споменатите по-долу случаи, за удостоверяване на съответствието с техническата спецификация и за нанасяне на СЕ маркировка е достатъчна декларация за съответствие от производителя на базата на (а) първоначално изпитване на типа, проведено от него, с използване на условно приети методи за изпитване/определяне на характеристики, и (б) производствен контрол. Това не трябва да води до занижени характеристики относно изискванията на техническата спецификация. За целите на контрола и надзора декларацията за съответствие трябва да посочва предназначението на продукта и строежа, за който е предназначен.

В случай, че техническите спецификации са разработени за продукти с особено важно значение по отношение на здраве и безопасност, е необходимо авторите на технически спецификации изрично да включат предписания, ако преценят, че за индивидуални (и несерийни) продукти такава декларация за съответствие от производителя (т.е. по система 4) е недостатъчна относно здраве и безопасност. В тези случаи техническите спецификации следва да съдържат специални предписания относно ИТТ, произтичащи от индивидуалното (и несерийно) производство, за характеристиките с важно значение за здравето и безопасността, което позволява тези продукти да бъдат маркирани със СЕ без прекомерни изпитвания (виж също 5.12 за аспектите на FPC).

Когато авторите на технически спецификации преценят, че е възможно техническите спецификации да се отнасят за тип продукт, за който страните членки могат да позволят използване с единствено приложение без съответствие (виж забележката по-горе) или могат по друг законен начин да приемат, че продуктът е извън обхвата на директивата (виж забележка<sup>18</sup>), те следва да го имат предвид при разработването на техническата спецификация.

#### Намаляване на разходите за ИТТ<sup>22</sup>

4.10 Авторите на технически спецификации следва да разгледат значението на употребяваното в hEN или ETAG/CUAP понятие “обхват от продукти”, който отделните производители могат да определят. Обхватът от продукти може да се различава според характеристиките. Въпреки че не винаги е съществено, използването на сценария на “най-лошия случай” е добър начин за определяне на обхвата от продукта.

---

<sup>22</sup> С цел принос към по-нататъшното намаляване на разходите за изпитване авторите на технически спецификации следва също да предлагат прилагането на чл. 4(5) от CPD за продукти, които играят второстепенна роля по отношение на здравето и безопасността.

4.11 Техническите комитети към CEN или работните групи към EOTA следва също да разгледат значението на “преки” и “разширени” правила за прилагане на резултатите от изпитване.<sup>23</sup> Такива правила в техническите спецификации са познати за характеристиките, свързани с поведението при огън<sup>24</sup>, но те могат да се прилагат и за други експлоатационни характеристики. По-вероятно е те да бъдат включени в точките за изпитване (или в самите технически спецификации за изпитване), отколкото в точките за оценяване на съответствието.

4.12 Когато производител произвежда един и същ продукт на повече от една производствена линия или сектор, или в повече от една фабрика, не е необходимо да се повтаря ИТТ за различните производствени линии или сектори (производителът поема отговорността да осигури, че продуктите в действителност са едни и същи).

Необходимостта от повторение на ИТТ зависи от това, дали използваните производствени съоръжения във фабриката, и/или производствената линия или сектор, могат да повлияят на декларираните характеристики, които са част от СЕ маркировката. Това би могло да е предмет на продукта или дори на производствения метод. Когато има такова влияние, техническите спецификации може да определят необходимостта от извършване на ИТТ за всяка фабрика, производствена линия или сектор поотделно. В противен случай производителът сам може да реши този въпрос, тъй като е отговорен за декларациите, придружаващи СЕ маркировката. Производителите трябва да съзнават, че ако е извършено ИТТ на проби от различни производствени сектори, линии или дори фабрики, те трябва да гарантират, че декларациите са валидни за всички продукти, осланиящи се на това ИТТ.

4.13 За да се избегне повторение на изпитванията, могат да се вземат предвид и съществуващи резултати от изпитване, които могат да са валидни и за други продукти, както е описано по-долу.

В информационна част на хармонизираните технически спецификации авторите им следва да формулират допълнителни подробности и насоки в това отношение, например параметри, чрез които да се определи дали продуктите

<sup>23</sup> *Преките правила за приложение* могат да се считат за правила, които определят колко могат да се различават продуктите/комплектите от изпитаните, така че да важат същите резултати от изпитване (например: “Резултатите от изпитването се прилагат за продукти със същия състав и с плътност с до 10% по-голяма от тази на изпитания продукт”). Те ефективно определят обхватите от продукти.

*Разширените правила за приложение* (които могат да съдържат изчислителни процедури) прогнозира резултати от изпитване за същия метод на базата на един или повече резултата от изпитване (например: “Когато плътността се различава с повече от 10%, но връзката не е известна, са необходими достатъчен брой изпитвания за определянето ѝ. След като връзката е установена, това може да се използва за изчисляване на резултати за продукта при междинни стойности на плътността.”) (Забележете, че разширеното приложение често се използва за достигане до пряко правило за приложение.)

<sup>24</sup> Техническите комитети към CEN или работните групи към EOTA трябва да се позовават на съществуващата в тази област работа.

имат същите характеристики като за дадено поведение и дали поради това могат да се използват “споделени” резултати от ИТТ (виж по-долу).

#### 4.13.1 “Споделени” резултати от ИТТ (принципно е приложимо при всички системи за оценяване на съответствието)

Производителят може да използва резултатите от ИТТ, получени от някой друг (например от друг производител, от създателя на продукта), наричан по-долу “резултати от ИТТ от друга страна”, за да издаде собствена декларация за съответствие за продукт, който е произведен по същия проект (например размери) и със суровини, съставни части и производствени методи от същия вид, при условие че:

- известно е, че резултатите са валидни за продукти със същите характеристики, свързани с предназначението;
- в допълнение към всяка информация, съществена за да се потвърди, че продуктът има същите характеристики, другата страна, която извършва или е извършила ИТТ, изрично се е съгласила<sup>25</sup> да прехвърли на производителя резултатите и протокола от изпитването, за да ги използва като ИТТ, както и информация, касаеща производствените средства и процеса на производствен контрол, който може да се вземе предвид при FPC;
- производителят, който използва резултатите от ИТТ на друга страна, приема, че е отговорен за съответствието на продукта с всички изисквания на CPD, включително за проекта<sup>26</sup> и производството на продукта;
- той осигурява, че продуктът има същите характеристики като тези на продукта, за който е извършено ИТТ, и че няма значителни разлики по отношение на производствените средства и производствения процес в сравнение с използваните при производството на продукта, който е бил подложен на ИТТ; и
- той съхранява копие от протокола от ИТТ, съответстващ на т.6.2 от ръководство К, и който съдържа необходимата информация за да се провери, че продуктът е произведен по същия проект и със суровини, съставни части и производствени методи от същия вид.

При условие, че производителят осигури необходимата документация и че нотифицираното лице за сертификация или за изпитване, към което е подадено заявление за извършване на ИТТ при системи 1, 1+ или 3, е проверило по подходящ начин, че условията са изпълнени (виж по-горе), последното може по молба на производителя да приеме да се използват резултатите от ИТТ на друга страна под негова отговорност<sup>27</sup>. При системи 1 и 1+ необходимата проверка включва, че няма значителни разлики по отношение на производствените

<sup>25</sup> Формулирането на такова споразумение може да стане чрез лиценз, договор или друг вид писмено съгласие.

<sup>26</sup> За някои продукти (включително тези, чиито характеристики при експлоатация се изчисляват по Еврокодовете), могат да се прилагат специални предписания.

<sup>27</sup> Независимо от факта, че при система 3 производителят остава отговорен за избора на проби.

средства и производствения процес в сравнение с използваните при производството на продукта, който е бил подложен на ИТТ<sup>28</sup>

*Забележка: Това не означава “споделено ИТТ”. ИТТ касае оценяването на продукцията на даден производител. В декларацията за съответствие на производителя, която е документ със законови последствия, продуктът е идентифициран и е дадено името на производителя. Поради това ИТТ не може да се “споделя”, а само резултатите от изпитването.*

#### 4.13.2 Каскадно ИТТ (приложимо само за системи 1, 1+ и 3<sup>29</sup>)

За някои строителни продукти има компании (монтажни къщи), които на основание на споразумение<sup>30</sup> доставят или осигуряват някои или всички съставни части (например профили, уплътнители, предпазни ленти за прозорци)<sup>31</sup> на този, който произвежда готовия продукт (наричан по-долу “който сглобява (монтира)”.

При условие че предметът на дейност на такава монтажна къща включва производство/сглобяване на продукти като сглобения, къщата може да поеме отговорността за ИТТ относно една или няколко мандатирани характеристики на крайния продукт, който после се произвежда и/или сглобява от други фирми в техните фабрики. В такъв случай монтажната къща трябва да предостави за първоначално изпитване на типа “сглобен продукт” с частите, произведени от нея или от други, и след това да предаде протокола от ИТТ на тези, които сглобяват (монтират), т.е. на производителя, който пуска продуктът на пазара.

Независимо от системата за оценяване на съответствието, при която ИТТ е задължение на нотифицирано лице (т.е. 1 и 1+, при които лицето за сертификация е отговорно за вземането на проби, или 3, при която това е отговорност на производителя), образци за изпитване на “сглобен продукт”, предоставян от монтажна къща, се взимат от последната.

За да бъде отчетена такава ситуация, концепцията за каскадно ИТТ би могла да се съдържа в техническата спецификация, при условие че се касае за характеристики, при които е необходима намеса на нотифицирано лице за сертификация или за изпитване, както е представено по-долу.

<sup>28</sup> Може да се наложи нотифицираното лице да провери и производствените средства на другата страна, в допълнение към тези на производителя.

<sup>29</sup> В противовес на споделянето на резултати от ИТТ, което се прилага при по-строги правила (виж 4.13.1), за осигуряване на достатъчна проследимост и прозрачност на отговорностите каскадното ИТТ следва да се прилага само при системи 1, 1+ и 3, при които ИТТ е отговорност на нотифицираното лице.

<sup>30</sup> Това може да е например договор, лиценз или друг вид писмено споразумение, което трябва да съдържа ясни постановки относно отговорността и задълженията на производителя на частите (къщата от една страна и този, който сглобява (монтира), от друга).

<sup>31</sup> Тези компании могат да произвеждат частите, но не е задължително.

Протоколът от ИТТ, който монтажната къща е получила за изпитванията, проведени от нотифицирано лице, и който е предаден на тези, които сглобяват (монтират), може да се използва за целите на СЕ маркировката без да е необходимо този, който сглобява (монтира) отново да привлече нотифицирано лице за извършване на ИТТ на характеристиките на продукта, които вече са изпитани, при условие че:

- производителят, който сглобява продукта, използва същата комбинация от елементи (елементи със същите характеристики) и същия начин, който е използвала монтажната къща за получаване на протокол от ИТТ. Когато този протокол е базиран на комбинация от елементи, които не са представителни за готовия продукт, който се пуска на пазара, и/или не е сглобен съгласно инструкциите на монтажната къща за монтаж на елементите, този, който сглобява (монтира) готовия продукт, трябва да го подложи на ИТТ<sup>32</sup>;

- монтажната къща е обявила пред производителя инструкциите за производство/сглобяване на продукта и указанията за инсталиране;

- този, който сглобява (производителят), се признава, че пуска продукта на пазара на европейската икономическа зона и поема отговорността за правилното сглобяване на продукта в съответствие с инструкциите за производство/сглобяване на продукта и указанията за инсталиране, предоставени му от монтажната къща;

- инструкциите за производство/сглобяване на продукта и указанията за инсталиране, предоставени от монтажната къща на този, който сглобява (производителя), са неделима част от системата за производствен контрол на фабриката на производителя и на тях е направено позоваване в протокола от ИТТ<sup>33</sup>;

- този, който сглобява, е в състояние да покаже на нотифицираното лице, извършващо ИТТ на останалата част от мандатираните характеристики или други задачи, необходими за оценяване на съответствието, и за целите на контрола и надзора, документирано доказателство, че комбинацията от елементи, които той използва, и начинът на производство, съответстват на онези, за които монтажната къща е получила протокол от ИТТ (необходимо е да се съхранява копие от протокола за ИТТ на монтажната къща);

- независимо от възможността на базата на споразумение, подписано с монтажната къща за отговорностите и задълженията на последната съгласно частното право, този, който сглобява, остава отговорен за съответствието на

<sup>32</sup> В случай на ЕТА, съгласно указанията на лицето, което го е издало.

<sup>33</sup> Или в ЕТА на монтажната къща, когато за продуктът е издадено ЕТА.

продукта с изискванията на CPD, включително за проекта<sup>34</sup> и производството на продукта, който той маркира с СЕ маркировка<sup>35</sup>.

4.14 Концепцията за използване на “предишни съществуващи данни” обикновено се въвежда чрез фразата “Изпитвания, проведени по-рано, в съответствие с предписанията на този стандарт или ETAG/CUAP (същия продукт, същите характеристики, същите или по-технически издържани и подходящи методи за изпитване, процедура по пробовземане и система за оценяване на съответствието), могат за се вземат предвид.” Въвеждането на тази концепция може да изисква от техническите комитети към CEN и работните групи на EOTA да определят ограничения при използването на данни от по-рано проведени изпитвания. Тези ограничения могат да са свързани с характеристиките, версиите на методите за изпитване, процедурата за вземане на пробни образци, размерите на образците и др. Ограниченията, записани в стандарта или ETAG/CUAP не могат да са свързани със статута на лабораторията (нотифицирана или не), която е провела изпитванията, представляващи предишни съществуващи данни.

4.15 Концепцията за обхват от продукти също може да се прилага, когато предишни съществуващи данни се прилагат по-скоро само към една или повече характеристики на различни продукти в рамките на същия обхват, отколкото към същия продукт.

4.16 Когато производител на продукт или комплект използва елементи, за които вече е доказано съответствие (например чрез СЕ маркировка) с едно или повече изисквания на техническата спецификация, приложима към този продукт или комплект, не е необходимо да бъде повторено ИТТ, което доказва това съответствие (доколкото свойствата на съставните части или начините за определянето им остават непроменени). Техническите спецификации трябва да позволяват тази възможност, но също и да изискват елементите да притежават необходимите експлоатационни нива и/или класове за удовлетворяване на изискванията към готовия продукт или комплект при отчитане на неговото предназначение.

### Позволени алтернативи

4.17 Използване на средствата за изпитване на производителя от нотифицираните лаборатории

<sup>34</sup> За някои продукти (например при проектиране по Еврокодовете), могат да се прилагат специални предписания.

<sup>35</sup> Въпреки това, в случай на разрушаване поради неправилни или недостатъчни указания за инсталиране, властите трябва да могат да търсят отговорност от монтажната къща или от онези, които действат от нейно име (виж също забележка 21).

4.17.1 По принцип лабораториите, одобрени за първоначално изпитване на типа по системи 1, 1+ и 3 и одит изпитване по 1+ следва да извършват изпитванията със собствена апаратура и персонал.

Въпреки това подобни изпитвания могат да се извършат с използване на средствата за изпитване<sup>36</sup> на производителя, т.е. оборудване с или без използването на персонала на производителя за изпитване за целите за оценяване на съответствието, при условие, че:

- средствата за изпитване на производителя са калибрирани;
- нотифицираното лице е съгласно да използва оборудването за изпитване на производителя, знаейки, че остава отговорно за проведеното изпитване и резултатите от него;
- нотифицираното лице ръководи изпитването и го подпомага дори когато то се провежда с персонала на производителя;
- изпитванията с оборудването на производителя се провеждат при стриктно съответствие с процедурата за изпитване от съответната техническа спецификация, включително вземането на проба и подготовката на образци за изпитване; и
- нотифицираното лице решава дали да вземе предвид резултатите от изпитването или не.

4.17.2 Доколкото лабораториите за изпитване използват оборудването на производителя, трябва да се гарантира, че те са и остават трета страна, независима от техните клиенти и други заинтересувани страни<sup>37</sup>.

Използването на средствата за изпитване на производителя не означава сключване на договор с подизпълнител (ръководство А, т. 3.4). То не дава на производителя статут на нотифицирано лице.

4.17.3 Когато нотифицираното лице използва средствата за изпитване на производителя за провеждане на изпитването или на част от него, това трябва да е отбелязано в протокола от изпитване.

4.18 При системи 2, 2+ и 4, при които ИТТ е задача на производителя, последният може да възложи тази задача или част от нея на която и да е страна с

<sup>36</sup> Например, когато е много сложно (например големи образци за изпитване, които е трудно да се транспортират) или икономически неизгодно изпитването да се извърши в помещенията на нотифицираното лице.

<sup>37</sup> Виж ръководство А, т. 3.5.



необходимото оборудване и квалификация да извърши правилно ИТТ за дадения продукт, при условие че всички правила за системата за оценяване на съответствието ще се приложат както трябва.

4.19 По отношение установяването на годността за употреба на продукти, за които съществуващата техническа спецификация не е приложена или е приложена само частично, виж ръководство I “Прилагане на чл. 4(4) от директивата за строителните продукти”.

## **5. Производствен контрол (FPC)**

5.1 Съгласно CPD производственият контрол е постоянен вътрешен контрол на производството, упражняван от производителя. FPC е начин, по който производителят гарантира, че декларираните от него експлоатационни характеристики, (определени на базата на ИТТ), продължават да са валидни за всички следващи продукти. Това обикновено включва осигуряване, че следващите продукти остават фактически същите, като подложените на ИТТ (т.е. имат същите характеристики), въпреки че концепцията за обхват от продукти също може да се приложи към FPC. Когато производителят включва посредници (например негов представител на територията на EU) за пускането на продукта на пазара, контролът може да включва и средствата на посредниците, т.е. контролиране на особеностите, които могат да повлияят неблагоприятно върху характеристиките на продукта.

5.2 Обикновено FPC обхваща всички характеристики. Това обаче не означава, че всички характеристики трябва да се доказват и/или оценяват, или че за целите на FPC трябва да се използват същите методи като за ИТТ. FPC може да включва непряк контрол (например контрол на входящите суровини и на производствения процес) или може да включва различни методи (обикновено по-прости и по-евтини) от използваните за ИТТ<sup>38</sup>, но които имат връзка помежду си, поне по отношение на отделния продукт или обхват от продукти на всеки производител. Техническата спецификация трябва да изисква да бъде установена такава връзка и да показва как да се установи и документира, но самата връзка не трябва да се дава в нея. Когато производителят използва класифициране без необходимост от по-нататъшни изпитвания или условно приети характеристики и съответствието с тях е определено чрез непряко изпитване (виж забележката под 3.5), е необходимо системата за FPC да изисква проверки, че продуктът продължава да съответства на изискванията за прилагане на подобни предписания (например ако топлопроводността е

---

<sup>38</sup> Тези методи позволяват същите характеристики или свойства на продукта да бъдат проверени и така да се осигури, че характеристиките, декларирани от производителя продължават да бъдат валидни за всички следващи продукти, но като се използва оборудване и условия, адаптирани към средствата на производителя и средата на производството. Относно FPC свързан с изчисления, виж приложение 3 на ръководство К, в частност т. (11), (14), (18) и (22), доколкото се отнасят за задачите на нотифицираните лица.

таблична стойност и се променя в зависимост от плътността, FPC може да изисква да се контролира плътността).

5.3 Когато различни производители могат да използват различни методи на контрол (например някои прилагат контрол по време на производството, а други – изпитване на готовия продукт) hEN или ETAG/CUAP трябва да осигурят равнопоставеност на тези методи и не могат да поставят някой от тях в по-благоприятно положение. В допълнение техническите спецификации не могат да дават преференции на производители с внедрена система за управление на качеството по EN ISO 9001, независимо дали е сертифицирана от трета страна или не (виж 5.4 по-долу за използването на EN ISO 9001). Обикновено FPC комбинира постоянен контрол на производствения процес и рядко изпитване на готовия продукт. Необходимо е да се обърне внимание на разработването на точките за контрол на процеса, така че нито пряко нито непряко да се налага или изисква конкретен метод на производство, тъй като това не е позволено.

5.4 Обикновено FPC е включен в нормативната част на техническата спецификация, но може и да е предмет на отделно приложение или дори на отделна техническа спецификация. Точките за FPC за CE маркировката трябва да са написани като се вземе предвид ръководство В и в приложение ZA трябва да е направено позоваване на тях. Не е позволено да се изисква съответствие с цялото EN ISO 9001 (или по-ранни версии), но техническите спецификации могат да изискват съответствие с онези точки от стандарта, които съответстват на изискванията на ръководство В като част от цялата система за FPC. Освен това производители, които доброволно прилагат система за управление на качеството, съответстваща на EN ISO 9001, могат да се ползват с благоприятна презумпция пред нотифицираното лице (под негова отговорност), при условие че изискванията на техническата спецификация са обхванати от тази EN ISO система.

5.5 Авторите на технически спецификации трябва да преценят доколко подробно да дадат предписания за FPC<sup>39</sup>. Предписанията за FPC са обвързващи както за производителите, така и за нотифицираните лица и поради това трябва да са разработени внимателно, така че да не изкривяват пазара в полза или срещу даден производител, производствен метод, количество продукция, вид на производствен контрол, или нотифицирано лице. Един начин за осигуряване на това е указанията за FPC да бъдат по-скоро базирани на експлоатационните характеристики, отколкото да бъдат дадени предписателно. Възможна е разбира се комбинация от двата подхода чрез използване на фрази като: “Експлоатационното изискване е ... . Счита се, че система за вземане на проби, съответстваща на честотата на предписанията за изпитване и критериите за съответствие от таблица X отговарят на това изискване.”

<sup>39</sup> “Минималната” спецификация, дадена в модела на CEN за стандарт за продукт (документ на CEN BT N888 и допълнение №2), вече не се счита за достатъчна.

За технически спецификации, изработени от ЕОТА, виж 2.2.

5.6 Когато FPC изисква удовлетворяване на определени статистически критерии и е необходимо известно време до установяването им, техническите спецификации следва да показват как производителят може да провежда удовлетворителен FPC преди да е извършил достатъчен брой изпитвания за удовлетворяване на дългосрочните статистически критерии. Следва също да се има предвид, че статистическият контрол е приложим само за онези характеристики, които се изпитват често. За характеристики, които се изпитват рядко (например веднъж годишно) или изобщо не се изпитват пряко за целите на FPC, следва да се посочат алтернативни изисквания.

5.7 За продукти със системи за оценяване 1+, 1, 2+ или 2, когато техническата спецификация не съдържа достатъчно подробности, за да се даде възможност всички нотифицирани лица (CPD, чл. 18) да работят в съгласие, групата на нотифицираните лица (GNB) ще разработи тези точки и ще ги предложи на техническите комитети на CEN или ЕОТА за включване в hEN или ETAG/CUAP/ETA, за да станат нормативни<sup>40</sup>. Тези точки ще бъдат използвани от нотифицираните лица до поправката на техническата спецификация. Техническите комитети към CEN или работните групи на ЕОТА следва да поддържат връзка със съответната секторна група на GNB.

5.8 Позволено е в техническите спецификации да се определят минимални честоти за оценяване (определянето на по-високи или по-ниски честоти зависи от резултатите), какви методи да се използват, както и подробности за други аспекти на FPC, като дефектни продукти и контрол на входящи материали. Използването на честоти (които в общия случай не трябва да са определени във времето, а да са свързани с количеството на произведените продукти, например веднъж на 1000 m<sup>2</sup>, или с времето за производство, например веднъж за един производствен ден) не може да бъде такова, че да създава неудобства на производители, които инвестират в по-усъвършенствани методи на производствен контрол. Използването на статистически методи за контрол на производството (например контролни карти)<sup>41</sup> може да е по-подходящо за някои характеристики. Всички тези технически елементи следва да бъдат включени по преценка на техническите комитети на CEN или работните групи на ЕОТА в хармонизираните стандарти или ETAG/CUAP и в контролния план, който е част от конфиденциалната част на ETA.

<sup>40</sup> За хармонизираните стандарти, при които се прилага система 3 и 4, т.е. когато FPC не е предмет на оценяване от трета страна, авторите на технически спецификации не могат да разчитат на GNB за включване на достатъчно данни.

<sup>41</sup> Информация за контролните карти може да бъде намерена в ISO 7870:1993 "Контролни карти – общо ръководство и инструкции", ISO 7966:1993 и ISO 8258:1991.

5.9 Съгласно приложение III на CPD, системите за оценяване на съответствието 1+, 1 и 2+ включват “Последващо изпитване на продукти в съответствие с предписан план”. Това обикновено се възприема като изпитване на готовия продукт в рамките на FPC<sup>42</sup>. Техническите комитети на CEN или работните групи на EOTA следва да поддържат връзка с GNB за установяване какво е необходимо за удовлетворяване на това изискване, което може да е включено чрез самостоятелна подточка или като част от нормалното изпитване на готовия продукт за целите на FPC. Когато обаче естеството на продукта или прилаганият метод са такива, че не се извършва изпитване на готовия продукт, това изискване може да се изключи (и таблица (и) ZA.3 в приложение ZA на хармонизираните стандарти или подобна информация в ETAG/CUAP да се преработят).

5.10 Когато производител поддържа различни производствени линии или сектори в същата фабрика, или производствени линии или сектори в други фабрики, и те са обхванати от единствена обща система за производствен контрол, производителят следва да съхранява записи от контрола за всяка отделна производствена линия или сектор (и това трябва да е изискване на техническата спецификация). При провеждане на проверките на FPC нотифицираното лице не трябва да повтаря систематично оценяването на общите предписания на FPC, които се прилагат към всички линии/сектори, въпреки че специфичните аспекти на продукта винаги трябва да се оценяват.

5.11 В някои случаи производителят може да желае да маркира с CE иновационен продукт<sup>43</sup>, за който той все още няма напълно действаща система за производствен контрол. В тези случаи техническата спецификация трябва да определя както изискванията, които да се прилагат преди системата да стане напълно действаща, за да може производителят да претендира за съответствие, така и изискванията, които ще се прилагат след това.

5.12 В случай на продукти с единично приложение (виж 4.11.3), някои от аспектите на FPC, използвани за серийно производство (например вземане на проба от готови продукти) не се прилагат. Производителят трябва въпреки това да има система за производствен контрол, например да контролира входящите материали и да съхранява записи. Когато продукти, обхванати от hEN или ETA могат да се произвеждат за единично приложение, точките от FPC трябва да са написани така, че тези продукти да бъдат освободени от онези изисквания, които се прилагат само за серийно производство; все пак авторите на технически спецификации трябва да са наясно, че изискванията към всички продукти,

<sup>42</sup> По отношение на FPC, свързан с изчисления, виж приложение 3 на ръководство К.

<sup>43</sup> Обикновено подобни продукти са извън обхвата на hEN и за да бъдат маркирани с CE се изисква техническа спецификация ETA. Когато производството и FPC не са (напълно) действащи, съответствието на продукта се доказва главно чрез контрол/изпитвания на готовия продукт (краен контрол/изпитване).

покрити от дадена хармонизирана техническа спецификация, трябва да са еквивалентни.

5.13 В случай на комплекти могат да съществуват различни възможности:

5.13.1 Производителят на комплекта произвежда всички съставни части – в този случай той поема цялата отговорност за FPC относно комплекта, включително за неговите елементи (които могат, когато се изисква от техническите спецификации за комплекта, да са извън изискванията на спецификацията за този елемент като отделен продукт, дори ако е маркиран с СЕ).

5.13.2 Производителят пуска на пазара комплект, за който произвежда само някои от съставните части<sup>44</sup>, а останалите купува. В този случай производителят на комплекта е отговорен за FPC при производството на комплекта като цяло, включително за елементите, които той произвежда (виж 5.13.1 по-горе) доколкото се изисква от която и да е друга техническа спецификация, приложима към тези елементи. Освен това относно закупуваните съставни части, когато се изисква от техническата спецификация за комплекта, производителят на комплекта е отговорен за определянето на необходимите изисквания на FPC към съставните части, различни от онези, които са приложими към тях като отделни строителни продукти. При закупуването на съставни части трябва да се спазват следните изисквания:

- Производителят на комплекта сключва договор с производителя на съставна част, като последният се задължава да извършва производствен контрол съгласно предписанията на техническата спецификация за комплекта, да подложи съставната част на оценяване от трета страна съгласно правилата, ако се изисква от приложимата система за оценяване на съответствието, както и да предоставя на производителя на комплекта изискваните съгласно FPC записи.

- Производителят на комплекта купува една или няколко части от пазара (с или без СЕ маркировка) или от производителя им. В този случай производителят на комплекта трябва да поеме пълната отговорност за доказване съответствието на комплекта като цяло и на всички негови съставни части с техническата спецификация и поради това трябва да има функционираща система за FPC, осигуряваща, че съответствието се поддържа като цяло. Доколкото обаче производителят на комплекта в този случай не произвежда всички съставни части, FPC не може изцяло да се базира на контрол на производствения процес и трябва да се базира на изпитване на готовия продукт. Когато това се прилага, е необходимо техническата спецификация да включва тази възможност и може да

<sup>44</sup> Да се разбира “входящи материали/продукти”.

е различна от изискванията за FPC за производители на комплекти, които сами произвеждат всички съставни части<sup>45</sup>.

5.13.3 Възможно е производителят на комплекта да използва само закупени съставни части. В този случай той е отговорен за FPC на продукта като цяло, а по отношение на закупените съставни части се прилагат принципите на 5.13.2.

*Забележка: Указанията по отношение на съставните части на комплекта се прилагат само за онези от тях, които имат ключова роля при работата на комплекта, както е определено в приложимите технически спецификации. Техническите спецификации за комплекта трябва да определят кои съставни части играят такава роля и кои са приложимите изисквания за FPC. За онези, които са второстепенни, е достатъчно прилагането на FPC, който показва, че те съответстват на спецификацията.*

5.14 Възможно е производител на отделен строителен продукт или комплект, по-долу наричан “основен продукт”, изрично да предписва или изисква този продукт да бъде използван заедно с допълнителен специфичен продукт при крайното приложение (например за закрепване или за полагане на завършващо покритие на строителната площадка), който съгласно приложимата техническа спецификация играе ключова роля при крайното приложение на основния продукт, но не е част от него, въпреки че образува “фактически комплект” с последния, и чийто производител не е задължен да прилага FPC, съответстващ на предписанията на техническата спецификация за основния продукт.

В този случай производителят на основния продукт следва да определи всички необходими изисквания за FPC, различни от онези, приложими към допълнителния продукт като отделен строителен продукт и да осигури себе си, че това е спазено. Освен това от него може да се изисква да включи в производствения контрол необходимите указания за да се провери дали потенциално изменение на характеристиките на този ключов допълнителен продукт излага на риск от намаляване на експлоатационните характеристики при крайното приложение на основния продукт. Когато се прилагат системи 1, 1+ или 2+, спецификациите за основния продукт могат да включват предписания това да бъде проверявано по подходящ начин при постоянния контрол на FPC, упражняван от нотифицираното лице.

*Забележка: Техническите спецификации за основния продукт следва да определят кои допълнителни продукти играят ключова роля и да бъдат дадени изисквания по отношение на FPC.*

---

<sup>45</sup> ISO 3951 и ISO 2859 относно инспекциите могат да образуват част от процеса на контрол, определен в стандарта.

5.15 При разработването на клаузите за FPC е уместно те да се разделят на “Изисквания към FPC за всички производители” (например честота на изпитванията за целите на FPC) и на “Специфични изисквания към системата за FPC” (например персонал и оборудване). Тъй като последните са специфични за конкретния производител, може да не е подходящо в текста на стандарта EN да се определят детайлно<sup>46</sup>.

## 6. Допълнителни бележки

Доколкото е необходимо да се изяснят отговорностите на производителите, нотифицираните лица и други органи, участващи в процеса по оценяване на съответствието, информация е дадена в *Ръководство за прилагане на директивите от нов и глобален подход* на Европейската комисия.

Поради проблеми като например размерите на партидите, което е свързано с вземането на проби (например партидите стават все по-малки при преминаването през веригата от доставчици), авторите на технически спецификации могат да добавят като информационна част на хармонизираните технически спецификации допълнителна клауза, разглеждаща отделно вземане на проби, изпитване и критерии за съответствие, различни от онези, свързани с оценяването на съответствието<sup>47</sup>.

---

<sup>46</sup> За продукти с ЕТА, детайлите са дадени в плана за контрол, който е част от конфиденциалните файлове към ЕТА, на базата на основната информация, дадена в ETAG/CUAP.

<sup>47</sup> Такива точки биха могли да бъдат полезни и за други цели, включително такива, за които не се отнася техническата спецификация, например за надзора на пазара или обществените власти. Например може броят на изпитванията, необходими за надзор на пазара да е значително по-малък от необходимия брой изпитвания за първоначалното изпитване на типа и за целите на производствения контрол.