

**DECISIÓN DE LA COMISIÓN**

de 9 de marzo de 1998

**relativa al procedimiento de certificación de la conformidad de productos de construcción con arreglo al apartado 2 del artículo 20 de la Directiva 89/106/CEE del Consejo, en lo que concierne a los productos metálicos estructurales y auxiliares**

(Texto pertinente a los fines del EEE)

(98/214/CE)

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea,

Vista la Directiva 89/106/CEE del Consejo, de 21 de diciembre de 1988, relativa a la aproximación de las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas de los Estados miembros sobre los productos de construcción <sup>(1)</sup>, modificada por la Directiva 93/68/CEE <sup>(2)</sup>, y, en particular, el apartado 4 de su artículo 13,

Considerando que la Comisión debe elegir, entre los dos procedimientos previstos en el apartado 3 del artículo 13 de la Directiva 89/106/CEE para la certificación de la conformidad de un producto, «el procedimiento menos oneroso posible que sea compatible con la seguridad»; que ello significa que, para la certificación de la conformidad de un determinado producto o familia de productos, debe decidirse si la existencia de un sistema de control de producción en la fábrica bajo la responsabilidad del fabricante es una condición necesaria y suficiente, o bien si se requiere la intervención de un organismo de certificación autorizado, por motivos relacionados con el cumplimiento de los criterios mencionados en el apartado 4 del artículo 13;

Considerando que el apartado 4 del artículo 13 establece que el procedimiento elegido debe figurar en los mandatos y en las especificaciones técnicas; que, por lo tanto, es conveniente adoptar la definición de productos o familias de productos utilizada en los mandatos y en las especificaciones técnicas;

Considerando que los dos procedimientos previstos en el apartado 3 del artículo 13 se describen minuciosamente en el anexo III de la Directiva 89/106/CEE; que es, por consiguiente, necesario especificar claramente, en relación con el anexo III, los métodos de aplicación de los dos procedimientos para cada producto o familia de productos, ya que el anexo III da preferencia a determinados sistemas;

Considerando que el procedimiento especificado en la letra a) del apartado 3 del artículo 13 corresponde a los sistemas que figuran en el inciso ii) del punto 2 del anexo

III: primera posibilidad sin vigilancia permanente, segunda y tercera posibilidad; que el procedimiento descrito en la letra b) del apartado 3 del artículo 13 corresponde a los sistemas que figuran en el inciso i) del apartado 2 del anexo III y en la primera posibilidad con vigilancia permanente del inciso ii) del punto 2 del anexo III;

Considerando que las medidas previstas en la presente Decisión se ajustan al dictamen del Comité permanente de la construcción,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN:

*Artículo 1*

La certificación de la conformidad de los productos mencionados en el anexo I se realizará mediante un procedimiento en el cual, además del sistema de control de producción en la fábrica aplicado por el fabricante, intervenga en la evaluación y la vigilancia del control de producción o del producto en sí un organismo de certificación autorizado.

*Artículo 2*

El procedimiento de certificación de la conformidad definido en el anexo II se indicará en los mandatos relativos a las normas armonizadas.

*Artículo 3*

Los destinatarios de la presente Decisión serán los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 9 de marzo de 1998.

*Por la Comisión*

Martin BANGEMANN

*Miembro de la Comisión*

<sup>(1)</sup> DO L 40 de 11. 2. 1989, p. 12.

<sup>(2)</sup> DO L 220 de 30. 8. 1993, p. 1.

*ANEXO I***Perfiles metálicos estructurales**

Perfiles laminados en caliente o en frío o fabricados por otros medios y de formas diferentes (en T, en L, en H, en U, en Z, en I, acanalados, en ángulo, huecos, tubos) productos planos (chapas, placas, flejes), barras, piezas fundidas, piezas forjadas de diferentes materiales metálicos, no protegidos o protegidos contra la corrosión por un revestimiento.

**Elementos estructurales para construcciones metálicas**

Elementos metálicos acabados tales como marcos metálicos para falsos techos (pesados), vigas, viguetas, columnas, escaleras, pilotes y tablestacas, piezas cortadas para aplicaciones determinadas y raíles y traviesas. Pueden estar protegidos contra la corrosión por un revestimiento, o estar soldados o no.

**Materiales de soldadura****Conectores metálicos estructurales**

Remaches, pernos de rosca y arandela y de rosca dextrorsa de gran apriete, pasadores, tornillos, pernos de ferrocarril.

---

## ANEXO II

## FAMILIA DE PRODUCTOS

## PRODUCTOS METÁLICOS ESTRUCTURALES Y AUXILIARES (1/4)

## 1. Sistemas de certificación de la conformidad

Para los productos y usos que se enumeran a continuación, se solicita del CEN/Cenelec la especificación de los siguientes sistemas de certificación de la conformidad en las correspondientes normas armonizadas:

| Producto(s)  | Uso(s) previsto(s)                                      | Nivele(s) o clase(s) (Reacción al fuego) | Sistema(s) de certificación de la conformidad |
|--|---|--|---|
| <p><i>Perfiles metálicos estructurales:</i></p> <p><b>Perfiles laminados en caliente o en frío o fabricados por otros medios y de formas diferentes (en T, en L, en H, en U, en Z, en I, acanalados, en ángulo, huecos, tubos) productos planos (chapas, placas, flejes), barras, piezas fundidas, piezas forjadas de diferentes materiales metálicos, no protegidos o protegidos contra la corrosión por un revestimiento</b></p> | Para usar en estructuras metálicas o de hormigón armado |  | 2+ <sup>(1)</sup>                             |

(<sup>1</sup>) Sistema 2+: véase el inciso ii) del punto 2 del anexo III de la Directiva 89/106/CEE: primera posibilidad, incluida la certificación del control de producción de la fábrica por un organismo autorizado sobre la base de una vigilancia, evaluación y autorización permanentes.

## 2. Condiciones que el CEN deberá aplicar a las especificaciones del sistema de certificación de la conformidad

La especificación del sistema permitirá su aplicación incluso cuando no sea necesario establecer el rendimiento en relación con una característica determinada, porque haya, al menos, un Estado miembro que no tenga requisitos legales a ese respecto (véase el apartado 1 del artículo 2 de la Directiva 89/106/CEE y, cuando sea aplicable, el punto 1.2.3 de los Documentos interpretativos). En tal caso, no debe exigirse al fabricante la comprobación de esa característica si éste no desea declarar el rendimiento del producto a ese respecto.

## FAMILIA DE PRODUCTOS

## PRODUCTOS METÁLICOS ESTRUCTURALES Y AUXILIARES (2/4)

## 1. Sistemas de certificación de la conformidad

Para los productos y usos que se enumeran a continuación, se solicita del CEN/Cenelec la especificación de los siguientes sistemas de certificación de la conformidad en las correspondientes normas armonizadas:

| Producto(s)  | Uso(s) previsto(s)                | Nivele(s) o clase(s) Reacción al fuego                     | Sistema de certificación de la conformidad |
|--|-----------------------------------|--|--|
| <p><i>Elementos estructurales para construcciones metálicas:</i></p> <p><b>Elementos metálicos acabados tales como marcos metálicos para falsos techos (pesados) vigas, viguetas, columnas, escaleras, pilotes y tablestacas, piezas cortadas para aplicaciones determinadas y raíles y traviesas. Pueden estar protegidos contra la corrosión por un revestimiento, o estar soldados, o no.</b></p> | En armazones y cimientos de obras | —  | 2+ <sup>(1)</sup>                          |
| <p><i>Elementos estructurales para construcciones metálicas</i></p> <p><b>Marcos metálicos para techos falsos (pesados). Pueden estar protegidos contra la corrosión por un revestimiento, o estar soldados, o no.</b></p>   | En armazones                      | (A, B, C) <sup>(2)</sup>                                   | 1 <sup>(3)</sup>                           |
|  |                                   | (A, B, C) <sup>(4)</sup> ,<br>D, E, F,<br>A <sup>(5)</sup> | 2+ <sup>(1)</sup>                          |

<sup>(1)</sup> Sistema 2+: véase el inciso ii) del punto 2 del anexo III de la Directiva 89/106/CEE: primera posibilidad, incluida la certificación del control de producción de la fábrica por un organismo autorizado sobre la base de una vigilancia, evaluación y autorización permanentes.

<sup>(2)</sup> Materiales cuya reacción al fuego pudiera variar durante el proceso de fabricación (en general, los susceptibles de modificación química, por ejemplo los retardadores de ignición, o aquellos en los que cambios en la composición pudieran cambiar su rendimiento en lo que respecta a la reacción al fuego).

<sup>(3)</sup> Sistema 1: véase el inciso i) del punto 2 del anexo III de la Directiva 89/106/CEE sin ensayo por sondeo de muestras.

<sup>(4)</sup> Materiales cuya reacción al fuego no varía durante el proceso de fabricación.

<sup>(5)</sup> Materiales de la clase A que, con arreglo a la Decisión 96/603/CE, no necesitan someterse a ensayo de reacción al fuego.

## 2. Condiciones que el CEN deberá aplicar a las especificaciones del sistema de certificación de la conformidad

La especificación del sistema permitirá su aplicación incluso cuando no sea necesario establecer el rendimiento en relación con una característica determinada, porque haya, al menos, un Estado miembro que no tenga requisitos legales a ese respecto (véase el apartado 1 del artículo 2 de la Directiva 89/106/CEE y, cuando sea aplicable, el punto 1.2.3 de los Documentos interpretativos). En tal caso, no debe exigirse al fabricante la comprobación de esa característica si éste no desea declarar el rendimiento del producto a ese respecto.

### FAMILIA DE PRODUCTOS

#### PRODUCTOS METÁLICOS ESTRUCTURALES Y AUXILIARES (3/4)

##### 1. Sistemas de certificación de la conformidad

Para los productos y usos que se enumeran a continuación, se solicita del CEN/Cenelec la especificación de los siguientes sistemas de certificación de la conformidad en las correspondientes normas armonizadas:

| Producto(s)                    | Uso(s) previsto(s)                         | Nivele(s) o clase(s) (Reacción al fuego) | Sistema(s) de certificación de la conformidad |
|--------------------------------|--|--|---|
| <i>Materiales de soldadura</i> | Para usar en obras metálicas estructurales |  | 2+ <sup>(1)</sup>                             |

(<sup>1</sup>) Sistema 2+: véase el inciso ii) del punto 2 del anexo III de la Directiva 89/106/CEE: primera posibilidad, incluida la certificación del control de producción de la fábrica por un organismo autorizado sobre la base de una vigilancia, evaluación y autorización permanentes.

## 2. Condiciones que el CEN deberá aplicar a las especificaciones del sistema de certificación de la conformidad

La especificación del sistema permitirá su aplicación incluso cuando no sea necesario establecer el rendimiento en relación con una característica determinada, porque haya, al menos, un Estado miembro que no tenga requisitos legales a ese respecto (véase el apartado 1 del artículo 2 de la Directiva 89/106/CEE y, cuando sea aplicable, el punto 1.2.3 de los Documentos interpretativos). En tal caso, no debe exigirse al fabricante la comprobación de esa característica si éste no desea declarar el rendimiento del producto a ese respecto.

### FAMILIA DE PRODUCTOS

#### PRODUCTOS METÁLICOS ESTRUCTURALES Y AUXILIARES (4/4)

##### 1. Sistemas de certificación de la conformidad

Para los productos y usos que se enumeran a continuación, se solicita del CEN/Cenelec la especificación de los siguientes sistemas de certificación de la conformidad en las correspondientes normas armonizadas:

| Producto(s)  | Uso(s) previsto(s)                         | Nivele(s) o clase(s) (Reacción al fuego) | Sistema(s) de certificación de la conformidad |
|--|--|--|---|
| <i>Conectores metálicos estructurales:</i><br><b>Remaches, pernos de rosca y arandela y de rosca dextrorsa de gran apriete, pasadores, tornillos, pernos de ferrocarril.</b> | Para usar en obras metálicas estructurales |  | 2+ <sup>(1)</sup>                             |

(<sup>1</sup>) Sistema 2+: véase el inciso ii) del punto 2 del anexo III de la Directiva 89/106/CEE: primera posibilidad, incluida la certificación del control de producción de la fábrica por un organismo autorizado sobre la base de una vigilancia, evaluación y autorización permanentes.

## 2. Condiciones que el CEN deberá aplicar a las especificaciones del sistema de certificación de la conformidad

La especificación del sistema permitirá su aplicación incluso cuando no sea necesario establecer el rendimiento en relación con una característica determinada, porque haya, al menos, un Estado miembro que no tenga requisitos legales a ese respecto (véase el apartado 1 del artículo 2 de la Directiva 89/106/CEE y, cuando sea aplicable, el punto 1.2.3 de los Documentos interpretativos). En tal caso, no debe exigirse al fabricante la comprobación de esa característica si éste no desea declarar el rendimiento del producto a ese respecto.