

**DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 95/16/WE**  
**z dnia 29 czerwca 1995 roku**  
**w sprawie zbliżenia przepisów prawnych państw członkowskich dotyczących dźwigów**

PARLAMENT EUROPEJSKI I RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

Uwzględniając Traktat ustanawiający Wspólnotę Europejską, a w szczególności zaś jego artykuł 100a,

Uwzględniając propozycję Komisji <sup>(1)</sup>,

Uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno - Społecznego <sup>(2)</sup>,

Działając zgodnie z procedurą ustanowioną w artykule 189b Traktatu <sup>(3)</sup>, w świetle wspólnego tekstu zaakceptowanego przez Komitet Pojedynczy dnia 17 maja 1995 roku, a także mając na uwadze, co następuje:

państwa członkowskie są na swoich terytoriach odpowiedzialne za zdrowie i bezpieczeństwo ludzi;

paragrafy 65 i 68 Białej Księgi o realizacji rynku wewnętrznego, zaakceptowane przez Radę Europejską w czerwcu 1985 roku, stanowią o nowym podejściu do zbliżenia praw;

dyrektywa Rady 84/529/EWG z dn. 17 września 1984 r. w sprawie zbliżenia praw państw członkowskich dotyczących dźwigów elektrycznych, hydraulicznych lub hydrauliczno-elektrycznych <sup>(4)</sup> nie zapewnia swobodnego przepływu wszystkich typów dźwigów; różnice między obowiązującymi postanowieniami różnych systemów krajowych dotyczącymi typów dźwigów nie objętych dyrektywą 84/529/EWG tworzą bariery dla handlu wewnątrz Wspólnoty, przepisy krajowe dotyczące dźwigów powinny zatem być zharmonizowane;

dyrektywa Rady 84/528/EWG z dn. 17 września 1984 r. sprawie zbliżenia praw państw członkowskich dotyczących ogólnych wymagań dotyczących mechanicznych urządzeń podnoszących i przenoszących <sup>(5)</sup> służy jako dyrektywa ramowa dla dwu dyrektyw szczegółowych, to jest dyrektywy 84/529/EWG i dyrektywy Rady 86/663/EWG z dn. 22 grudnia 1986 r. w sprawie zbliżenia praw państw członkowskich dotyczących wózków przemysłowych <sup>(6)</sup> z napędem własnym, która utraciła moc na podstawie dyrektywy 91/368/EWG z dn. 20 czerwca 1991 r. zmieniającej dyrektywę 89/392/EWG w sprawie zbliżenia praw państw członkowskich dotyczących maszyn <sup>(7)</sup>;

dnia 8 czerwca 1995 r. Komisja przyjęła zalecenie dla państw członkowskich Nr 95/216/EWG <sup>(8)</sup> w sprawie zwiększenia bezpieczeństwa dźwigów istniejących;

zasadnicze wymagania niniejszej dyrektywy będą zapewniały zamierzony poziom bezpieczeństwa tylko wtedy, kiedy ich spełnienie zapewni odpowiednie procedury oceny zgodności, wybrane spośród postanowień decyzji Rady 93/465/EWG z dn. 22 lipca 1993 r. dotyczącej modułów dla różnych faz procedur oceny zgodności oraz przepisów dotyczących nanoszenia i stosowania oznakowania zgodności CE, które mają być wykorzystywane w dyrektywach harmonizacji technicznej <sup>(9)</sup>;

w celu umożliwienia umieszczenia na rynku dźwigów, oznakowanie CE powinno być naniesione w widoczny sposób na dźwigach lub na pewnych elementach bezpieczeństwa dźwigów, spełniających zasadnicze wymagania niniejszej dyrektywy w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa;

dyrektywa niniejsza definiuje tylko ogólne zasadnicze wymagania dotyczące zdrowia i

---

<sup>(1)</sup> Dz.U. WE Nr C 62, z 11.03.1992, str. 4 i Dz.U. WE Nr C 180 z 02.07.1993, str. 11.

<sup>(2)</sup> Dz.U. WE Nr C 287, z 04.11.1992, str. 2.

<sup>(3)</sup> Opinia Wspólnoty Europejskiej z 29 października 1992 (Dz.U. WE Nr 305, z 23.11.1992, str. 114), ogólne stanowisko Rady z 16 czerwca 1994 r. (Dz.U. WE Nr C 232, z 20.08.1994, str. 1) i decyzja Wspólnoty Europejskiej, z 28 września 1994 r. (Dz.U. WE Nr C 305, z 31.10.1994, str. 48)

<sup>(4)</sup> Dz.U. WE Nr L 300, z 19.11.1984, str. 86. Dyrektywa ostatnio poprawiona dyrektywą 90/486/EWG (Dz.U. WE Nr L 270, z 02.10.1990, str. 12).

---

<sup>(5)</sup> Dz.U. WE Nr L 300, z 19.11.1984, str. 72. Dyrektywa ostatnio poprawiona dyrektywą 88/665/EWG (Dz.U. WE Nr L 382, z 31.12.1988, str. 42).

<sup>(6)</sup> Dz.U. WE Nr L 384, z 31.12.1986, str. 12.

<sup>(7)</sup> Dz.U. WE Nr L 198, z 22.07.1991, str. 16.

<sup>(8)</sup> Dz.U. WE Nr L 134, z 20.06.1995, str. 37.

<sup>(9)</sup> Dz.U. WE Nr L 220, z 30.08.1993, str. 23.

bezpieczeństwa; w celu umożliwienia wytwórcom udowodnienia zgodności z tymi zasadniczymi wymaganiami pożądane jest zharmonizowanie na poziomie europejskim norm, dotyczących zapobiegania ryzyku wynikającemu z konstrukcji i instalowania dźwigów a także w celu umożliwienia weryfikacji zgodności z wymaganiami zasadniczymi; normy takie są opracowywane na poziomie europejskim przez jednostki prywatne i powinny zachować swój nieobowiązujący status; w tym celu Europejski Komitet Normalizacyjny (CEN) i Europejski Komitet Normalizacyjny Elektrotechniki (Cenelec) są uznane za jednostki kompetentne do przyjmowania norm zharmonizowanych zgodnie z ogólnymi wytycznymi w sprawie współpracy między Komisją i CEN oraz Cenelec podpisanymi dn. 13 listopada 1984 r.; norma zharmonizowana w znaczeniu niniejszej dyrektywy jest specyfikacją techniczną, przestrzegającą wyżej wspomnianych ogólnych wytycznych, przyjętą przez CEN i/lub Cenelec na podstawie upoważnienia Komisji zgodnie z dyrektywą Rady 83/189/EWG z dn. 28 marca 1983 r. w której ustalono procedury zapewnienia informacji w zakresie norm i przepisów technicznych <sup>(1)</sup>;

należy wydać postanowienia w zakresie ustaleń przejściowych, w celu umożliwienia instalującym dźwigi umieszczenia na rynku dźwigów wyprodukowanych przed datą wdrożenia niniejszej dyrektywy;

niniejsza dyrektywa ma na celu objęcie wszystkich zagrożeń powodowanych przez dźwigi w stosunku do użytkowników oraz przebywających w obrębie konstrukcji; dyrektywa ta powinna zatem być traktowana jako dyrektywa w rozumieniu art. 2 ust. 3 dyrektywy Rady 89/106/EWG z dn. 21 grudnia 1988 r. w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i przepisów administracyjnych państw członkowskich dotyczących wyrobów budowlanych <sup>(2)</sup>;

porozumienie o *modus vivendi* między Parlamentem Europejskim, Radą i Komisją dotyczące środków wdrożenia aktów przyjętych zgodnie z procedurą ustaloną w artykule

189b Traktatu Europejskiego zostało osiągnięte dn. 20 grudnia 1994 r.

PRZYJMUJĄ NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

## ROZDZIAŁ I

### **Zakres, umieszczanie na rynku i swobodny przepływ**

#### *Artykuł 1*

1. Dyrektywa niniejsza dotyczy dźwigów stale obsługujących budynki i konstrukcje oraz elementów bezpieczeństwa wymienionych w załączniku IV, stosowanych w takich dźwigach.

2. W niniejszej dyrektywie „dźwig” oznacza urządzenie obsługujące określone poziomy, mające kabinę poruszającą się wzdłuż sztywnych prowadnic, nachylonych do poziomu pod kątem większym niż 15° i przeznaczonych do transportu:

- osób,
- osób i towarów,
- wyłącznie towarów, jeżeli kabina jest dostępna, czyli osoba może wejść do niej bez trudności, i wyposażona w elementy sterownicze umieszczone wewnątrz kabiny lub w zasięgu osoby znajdującej się wewnątrz.

Dyrektywie niniejszej podlegają dźwigi poruszające się po ustalonym torze, nawet jeśli nie poruszają się wzdłuż sztywnych prowadnic (na przykład, dźwigi z napędem nożycowym).

3. Dyrektywa nie dotyczy:

- wyciągów linowych, włącznie z kolejami linowymi, przeznaczonych do publicznego lub prywatnego transportu osób,
- dźwigów specjalnie zaprojektowanych i wykonanych do celów wojskowych lub policyjnych,
- górniczych urządzeń wyciągowych,
- dźwigów teatralnych,
- dźwigów stanowiących wyposażenie środków transportu,
- dźwigów połączonych z maszynami i przeznaczonych wyłącznie dla dostępu do stanowisk pracy;
- kolei zębatych,

<sup>(1)</sup> Dz.U. WE Nr L 109, z 26.04.1983, str. 8. Dyrektywa ostatnio zmieniona przez dyrektywę Parlamentu Europejskiego Rady 94/10/WE (Dz.U. WE Nr L 100, z 19.04.1994, str. 30).

<sup>(2)</sup> Dz.U. WE Nr L 40, z 11.02.1989, str. 12.

- dźwigów budowlanych przeznaczonych do podnoszenia osób lub osób i towarów.

4. W niniejszej dyrektywie:

- „instalujący dźwig” oznacza osobę fizyczną lub prawną, która bierze odpowiedzialność za projekt, wykonanie, zainstalowanie oraz umieszczenie na rynku dźwigu i nanosi oznakowanie CE oraz wystawia deklarację zgodności WE,
- „umieszczanie dźwigu na rynku” występuje, gdy instalujący po raz pierwszy udostępnia dźwig użytkownikowi,
- „element bezpieczeństwa” oznacza urządzenie wymienione w załączniku IV,
- „wytwórca elementów bezpieczeństwa” oznacza osobę fizyczną lub prawną, która bierze odpowiedzialność za projekt i wytwarzanie elementów bezpieczeństwa, nanosi oznakowanie CE oraz wystawia deklarację zgodności WE,
- „wzorzec dźwigu” oznacza dźwig reprezentatywny, którego dokumentacja techniczna przedstawia sposób, w jaki będą spełniane zasadnicze wymagania bezpieczeństwa w dźwigach odpowiadających wzorcowi dźwigu określonego przez parametry obiektywne i zawierających identyczne elementy bezpieczeństwa.

Wszystkie dopuszczalne różnice między wzorcem dźwigu a dźwigami stanowiącymi część dźwigów pochodzących od wzorca dźwigu powinny być jasno określone (za pomocą wartości maksymalnych i minimalnych) w dokumentacji technicznej.

W celu spełnienia zasadniczych wymagań bezpieczeństwa dopuszcza się wykazanie podobieństwa typoszeregu urządzeń za pomocą obliczeń i/lub na podstawie rysunków projektowych.

5. W przypadku gdy zagrożenia dla dźwigów, opisane w niniejszej dyrektywie, są całkowicie lub częściowo ujęte w dyrektywach szczegółowych, niniejsza dyrektywa nie ma zastosowania lub przestaje być stosowana w odniesieniu do takich dźwigów i takich zagrożeń, do których stosują się dyrektywy szczegółowe.

*Artykuł 2*

1. Państwa członkowskie podejmą wszelkie właściwe kroki, w celu zapewnienia, że:

- dźwigi objęte niniejszą dyrektywą mogą być umieszczane na rynku i oddawane do użytku tylko wtedy, gdy nie są w stanie zagrozić życiu i bezpieczeństwu ludzi lub, w odpowiednich przypadkach, bezpieczeństwu mienia, jeżeli będą właściwie zainstalowane i konserwowane oraz użytkowane zgodnie z przeznaczeniem,
- elementy bezpieczeństwa objęte niniejszą dyrektywą, mogą być umieszczane na rynku i oddawane do użytku tylko wtedy, gdy dźwigi, w których mają być zainstalowane nie będą w stanie zagrozić życiu i bezpieczeństwu ludzi lub, w odpowiednich przypadkach, bezpieczeństwu mienia, jeżeli będą właściwie zainstalowane i konserwowane oraz użytkowane zgodnie z przeznaczeniem.

2. Państwa członkowskie podejmą wszelkie właściwe kroki, w celu zapewnienia, aby osoba odpowiedzialna za prace w budynku lub na budowie oraz instalujący dźwig informowali się wzajemnie o faktach w zakresie niezbędnym dla właściwego działania i bezpiecznego użytkowania dźwigu oraz podejmowali w tym celu odpowiednie kroki.

3. Państwa członkowskie podejmą wszelkie niezbędne kroki w celu zapewnienia, aby szyby dźwigowe nie zawierały rur, przewodów elektrycznych lub osprzętu innego niż konieczny dla działania i bezpieczeństwa dźwigu.

4. Nie naruszając treści ustępów 1, 2 i 3, postanowienia niniejszej dyrektywy nie wpływają na uprawnienia państw członkowskich do ustalania w zgodności z Traktatem takich wymagań, jakie mogą być konieczne dla zapewnienia ochrony ludzi podczas oddawania do użytku lub użytkowania dźwigów, pod warunkiem, że nie oznacza to modyfikowania dźwigów w sposób nie określony w dyrektywie.

5. W szczególności, na targach, wystawach lub pokazach państwa członkowskie nie będą zakazywać demonstrowania dźwigów lub elementów bezpieczeństwa, które nie

odpowiadają obowiązującym postanowieniom Wspólnoty, pod warunkiem że widoczne oznaczenie wyraźnie wskaże, że takie dźwigi lub elementy bezpieczeństwa nie są zgodne z wymaganiami i nie są przeznaczone do sprzedaży do chwili doprowadzenia do zgodności przez instalującego dźwig, wytwórcę elementów bezpieczeństwa lub jego upoważnionego przedstawiciela, ustanowionego we Wspólnocie. Podczas pokazów należy podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa w celu zapewnienia ochrony osób.

### *Artykuł 3*

Dźwigi objęte niniejszą dyrektywą powinny spełniać zasadnicze wymagania dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa ustalone w załączniku I.

Urządzenia zabezpieczające objęte niniejszą dyrektywą powinny spełniać zasadnicze wymagania dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa ustalone w załączniku I lub umożliwiać dźwigom, w których są zainstalowane spełnienie wspomnianych wymagań zasadniczych.

### *Artykuł 4*

1. Państwa członkowskie nie mogą zabraniać, ograniczać lub utrudniać umieszczania na rynku lub oddawania do użytku na swoim terytorium dźwigów i/lub elementów bezpieczeństwa, które są zgodne z niniejszą dyrektywą.

2. Państwa członkowskie nie mogą zabraniać, ograniczać lub utrudniać umieszczania na rynku lub oddawania do użytku elementów, które, na podstawie deklaracji wytwórcy lub jego upoważnionego przedstawiciela ustanowionego we Wspólnocie, przeznaczone są do wbudowania w dźwig podlegający niniejszej dyrektywie.

### *Artykuł 5*

1. Państwa członkowskie będą uznawać dźwigi i elementy bezpieczeństwa noszące oznakowanie CE, któremu towarzyszy deklaracja zgodności WE o której mowa w załączniku II, za spełniające wszystkie postanowienia niniejszej dyrektywy, włącznie z procedurami oceny zgodności ustalonymi w rozdziale II.

W przypadku braku norm zharmonizowanych, państwa członkowskie podejmą wszelkie kroki, które będą uważać za konieczne, aby zwrócić uwagę stron zainteresowanych na istniejące krajowe normy i specyfikacje techniczne, uznane jako ważne lub mające znaczenie dla właściwego spełnienia zasadniczych wymagań w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa z załącznika I.

2. W przypadku gdy norma krajowa, przenosząca normę zharmonizowaną której numer został opublikowany w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich*, obejmuje jedno lub więcej z zasadniczych wymagań dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa, to:

- dźwigi wytworzone zgodnie z tą normą będą w domniemaniu uważane za spełniające odpowiednie wymagania zasadnicze,
- lub
- elementy bezpieczeństwa wytworzone zgodnie z tą normą będą w domniemaniu uważane za odpowiednie do umożliwienia spełnienia odpowiednich wymagań zasadniczych dźwigowi, w którym są poprawnie zamontowane.

Państwa członkowskie opublikują wykazy norm krajowych przenoszących normy zharmonizowane.

3. Państwa członkowskie zapewnią podjęcie właściwych środków umożliwiających wpływ na poziomie krajowym obu stron przemysłu na proces przygotowania i monitorowania norm zharmonizowanych.

### *Artykuł 6*

1. Jeżeli państwo członkowskie lub Komisja uzna, że normy zharmonizowane, o których mowa w art. 5 ust. 2 nie spełniają w całości zasadniczych wymagań o których mowa w art. 3, Komisja lub zainteresowane państwo członkowskie wnosi tę kwestię przed Komitet ustanowiony zgodnie z dyrektywą 83/189/EWG, podając jednocześnie uzasadnienie. Komitet wyda opinię bez zwłoki.

Na podstawie opinii Komitetu, Komisja powinna powiadomić państwo członkowskie o konieczności wycofania norm z publikacji, o której mowa w artykule 5 ust. 2, lub o braku takiej potrzeby.

2. Komisja może podjąć odpowiednie kroki w celu zapewnienia jednolitości praktycznego stosowania niniejszej dyrektywy zgodnie z procedurą ustaloną w ustępie 3.

3. Komisja będzie wspomagana przez Stały Komitet utworzony z przedstawicieli państw członkowskich i przedstawiciela Komisji jako przewodniczącego.

Stały Komitet ustanowi własny regulamin postępowania.

Przedstawiciel Komisji przedkłada Stałemu Komitetowi projekt środków do podjęcia. Komitet wydaje opinię o projekcie w czasie określonym przez przewodniczącego zgodnie z pilnością sprawy, w razie konieczności przez głosowanie.

Opinia powinna być zapisana w protokóle, a ponadto każde państwo członkowskie ma prawo żądać zapisania w protokóle swojego stanowiska.

Komisja przyłoży najwyższą wagę do opinii wydanej przez Stały Komitet. Poinformuje ona Komitet o sposobie, w jaki jego opinia została uwzględniona.

4. Ponadto, Stały Komitet może badać każdą kwestię dotyczącą stosowania niniejszej dyrektywy przedstawioną przez przewodniczącego, zarówno z jego inicjatywy jak i na prośbę państwa członkowskiego.

#### *Artykuł 7*

1. Jeżeli państwo członkowskie stwierdzi, że dźwigi lub elementy bezpieczeństwa noszące oznakowanie CE i użytkowane zgodnie z przeznaczeniem mogą zagrozić bezpieczeństwu osób oraz, w odpowiednich przypadkach, mienia, to państwo to podejmie odpowiednie kroki w celu wycofania ich z rynku, zakazu umieszczania na rynku, oddawania do użytku, bądź też ograniczyć swobodny obrót nimi.

Państwo członkowskie informuje niezwłocznie Komisję o każdym takim działaniu, wskazując powody decyzji, a w szczególności, czy niezgodność jest wynikiem:

- a) niespełnienia zasadniczych wymagań, o których mowa w artykule 3;
- b) niewłaściwego zastosowania norm, o których mowa w artykule 5 ust. 2;

c) wad samych norm, o których mowa w artykule 5 ust. 2.

2. Komisja przystąpi do konsultacji z zainteresowanymi stronami możliwie najszybciej. Jeśli po takich konsultacjach Komisja stwierdzi, że:

- kroki są uzasadnione, informuje bezzwłocznie o tym państwo członkowskie, od którego wyszła inicjatywa oraz pozostałe państwa członkowskie; jeżeli decyzja, o której mowa w ustępie 1 jest spowodowana wadami norm i państwo członkowskie które podjęło decyzję, zamierza ją podtrzymać, Komisja, po konsultacjach z zainteresowanymi stronami, przedstawi sprawę Komitetowi, o którym mowa w artykule 6 ust. 1 oraz inicjuje procedurę o której mowa w artykule 6 ust. 1,
- kroki są nieuzasadnione, informuje bezzwłocznie o tym państwo członkowskie, które podjęło inicjatywę oraz instalującego dźwig, wytwórcę elementów bezpieczeństwa lub ich upoważnionego przedstawiciela ustanowionego we Wspólnocie.

3. Jeżeli dźwig lub element bezpieczeństwa niezgodne z wymaganiami nosi oznakowanie CE, kompetentne państwo członkowskie podejmie właściwe działania przeciwko temu, kto naniósł to oznakowanie i informuje o tym Komisję oraz pozostałe państwa członkowskie.

4. Komisja zapewni, aby państwa członkowskie były informowane o postęпах i wynikach procedury.

## ROZDZIAŁ II

### Procedura oceny zgodności

#### *Artykuł 8*

1. Przed umieszczeniem na rynku elementów bezpieczeństwa wymienionych w załączniku IV, wytwórca elementu bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie powinien:

- a) (i) poddać wzorzec elementu bezpieczeństwa badaniu typu WE zgodnie z załącznikiem V i kontroli produkcji przez jednostkę notyfikowaną zgodnie z załącznikiem XI, lub

- (ii) poddać wzorzec elementu bezpieczeństwa badaniu typu WE zgodnie z załącznikiem V i stosować do kontroli wytwarzania system zapewnienia jakości zgodny z załącznikiem VIII, lub
  - (iii) stosować pełny system zapewnienia jakości zgodny z załącznikiem IX;
- b) nanieść oznakowanie CE na każdy element bezpieczeństwa i sporządzić deklarację zgodności zawierającą informacje wymienione w załączniku II, uwzględniając specyfikacje podane w zastosowanym załączniku (załącznik VIII, IX lub XI, odpowiednio);
- c) przechowywać kopię deklaracji zgodności przez 10 lat od daty zakończenia produkcji elementu bezpieczeństwa.
2. Przed umieszczeniem na rynku dźwig powinien być poddany jednej z następujących procedur:
- (i) jeżeli został zaprojektowany zgodnie z dźwigiem poddanym badaniu typu WE według załącznika V, to powinien być wykonany, zainstalowany i zbadany poprzez zastosowanie:
    - odbioru końcowego zgodnie z załącznikiem VI, lub
    - systemu zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem XII, lub
    - systemu zapewnienia jakości zgodnie z załącznikiem XIV.
- Procedury dotyczące etapów projektowania i wytwarzania, jak również instalowania i badania, mogą być przeprowadzone na tym samym dźwigu.
- (ii) albo, jeżeli dźwig został zaprojektowany zgodnie z wzorcem dźwigu który był poddany badaniu typu WE według załącznika V, to dźwig ten powinien być wykonany, zainstalowany i zbadany poprzez zastosowanie:
    - odbioru końcowego, o którym mowa w załączniku VI, lub
    - systemu zapewnienia jakości, o którym mowa w załączniku XII, lub
    - systemu zapewnienia jakości, o którym mowa w załączniku XIV;
  - (iii) albo, jeżeli dźwig został zaprojektowany zgodnie z dźwigiem, dla którego zastosowano system zapewnienia jakości zgodny z załącznikiem XIII, uzupełniony badaniem projektu, jeżeli ten ostatni nie jest całkowicie zgodny z normami zharmonizowanymi, to dźwig ten powinien być wykonany, zainstalowany i zbadany poprzez zastosowanie:
    - odbioru końcowego, o którym mowa w załączniku VI, lub
    - systemu zapewnienia jakości, o którym mowa w załączniku XII, lub
    - systemu zapewnienia jakości, o którym mowa w załączniku XIV;
  - (iv) albo być poddany procedurze weryfikacji jednostkowej przez jednostkę notyfikowaną, o której mowa w załączniku X;
  - (v) albo podlegać systemowi zapewnienia jakości zgodnemu z załącznikiem XIII, uzupełnionemu badaniem projektu, jeżeli ten ostatni nie jest całkowicie zgodny z normami zharmonizowanymi.
- W przypadkach opisanych w akapitach (i), (ii), (iii) powyżej, osoba odpowiedzialna za projekt powinna dostarczyć osobie odpowiedzialnej za wykonanie, instalowanie i badania wszystkie konieczne dokumenty i informacje, tak aby ta ostatnia mogła działać całkowicie bezpiecznie.
3. We wszystkich przypadkach omówionych w ustępie 2:
- instalujący powinien nanieść oznakowanie CE na dźwig i sporządzić deklarację zgodności, zawierającą informacje wyszczególnione w załączniku II, uwzględniając specyfikacje podane w zastosowanym załączniku (załącznik VI, X, XII, XIII lub XIV, odpowiednio),
  - instalujący dźwig powinien zachować kopię deklaracji zgodności przez 10 lat od dnia umieszczenia dźwigu na rynku,
  - Komisja, państwa członkowskie i inne jednostki notyfikowane mogą, na żądanie, uzyskać od instalującego kopię deklaracji

zgodności i sprawozdania z badań przeprowadzonych podczas odbioru końcowego.

4. (a) Jeżeli dźwigi lub elementy bezpieczeństwa podlegają dyrektywom dotyczącym innych aspektów, także przewidujących naniesienie oznakowania CE, to będzie ono wskazywać, że dźwig lub element bezpieczeństwa będą w domniemaniu traktowane jako spełniające postanowienia także tych pozostałych dyrektyw.
- (b) Jednakże, jeżeli jedna lub więcej z tych dyrektyw zezwala wytwórcy w okresie przejściowym na wybór zastosowanych wymogów, oznakowanie CE będzie wskazywać na zgodność jedynie z dyrektywami zastosowanymi przez instalującego dźwig lub wytwórcę elementów bezpieczeństwa. W takim przypadku, informacje o zastosowanych dyrektywach według publikacji w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich*, powinny być podane w dokumentach, uwagach lub instrukcjach wymaganych przez te dyrektywy i towarzyszących dźwigowi lub elementowi bezpieczeństwa.
5. Jeżeli ani instalujący dźwig, ani wytwórca elementu zabezpieczającego, ani ich upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie, nie zastosował się do wymagań poprzednich ustępów, to zobowiązania te przenoszą się na tego, kto umieszcza dźwig lub element bezpieczeństwa na rynku Wspólnoty. Te same obowiązki dotyczą każdego, kto wytwarza dźwig lub element bezpieczeństwa na własny użytek.

#### *Artykuł 9*

1. Państwa członkowskie powiadomią Komisję i inne państwa członkowskie o jednostkach wyznaczonych do przeprowadzenia procedur o których mowa w art. 8, łącznie z określonymi zadaniami i procedurami badawczymi, do których przeprowadzenia jednostki te zostały wyznaczone i numerami identyfikacyjnymi nadanymi im uprzednio przez Komisję.

Komisja opublikuje dla celów informacyjnych w *Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich* wykaz jednostek notyfikowanych i ich numery identyfikacyjne oraz zadania, do

których wykonywania zostały notyfikowane. Komisja zapewni aktualizację tego wykazu.

2. Państwa członkowskie powinny stosować do oceny jednostek notyfikowanych kryteria ustalone w załączniku VII. W stosunku do jednostek spełniających kryteria oceny ustanowione w odpowiednich normach zharmonizowanych zakłada się w domniemaniu spełnienie kryteriów ustalonych w załączniku VII.

3. Państwo członkowskie, które notyfikowało jednostkę, wycofuje jej notyfikację jeżeli stwierdzi, że nie spełnia już ona kryteriów ustalonych w załączniku VII i powiadamia o tym niezwłocznie Komisję i pozostałe państwa członkowskie.

### ROZDZIAŁ III

#### Oznakowanie CE

##### *Artykuł 10*

1. Oznakowanie CE zawiera litery CE. Załącznik III podaje wzór, który należy stosować.

2. Oznakowanie CE powinno być naniesione na każdej kabinie dźwigu w sposób wyraźny i widoczny zgodnie z załącznikiem I, rozdział 5 oraz na każdym elemencie bezpieczeństwa wymienionym w załączniku IV, lub jeśli nie jest to możliwe, na etykiecie trwale przymocowanej do tego elementu bezpieczeństwa.

3. Zabrania się nanoszenia na dźwigi lub elementy bezpieczeństwa oznakowań, które mogłyby wprowadzić w błąd strony trzecie co do znaczenia i formy oznakowania CE. Każde inne oznaczenie może być umieszczane na dźwigach i elementach bezpieczeństwa, pod warunkiem że widoczność i czytelność oznakowania CE nie zostanie w ten sposób ograniczona.

4. Nie naruszając postanowień artykułu 7:

- (a) jeżeli państwo członkowskie uzna, że oznakowanie CE zostało umieszczone niezgodnie z przepisami, to instalujący dźwig, wytwórca elementu bezpieczeństwa lub ich upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie będzie zobowiązany do doprowadzenia wyrobu do zgodności z postanowieniami dotyczącymi oznakowania CE i do zaprzestania

naruszania wymagań na warunkach określonych przez państwo członkowskie.

- (b) jeżeli niezgodność będzie się utrzymywała, państwo członkowskie podejmie właściwe kroki w celu ograniczenia lub zakazu umieszczania na rynku kwestionowanego elementu bezpieczeństwa lub zapewni, że będzie ono wycofane z rynku, wyda zakaz użytkowania dźwigu oraz powiadomi pozostałe państwa członkowskie zgodnie z procedurami ustanowionymi w artykule 7 ust. 4.

#### ROZDZIAŁ IV

##### Postanowienia końcowe

###### *Artykuł 11*

Każda, podjęta zgodnie z niniejszą dyrektywą decyzja, która ogranicza:

- umieszczanie na rynku i/lub oddawanie do użytku i/lub użytkowanie dźwigu,
- umieszczanie na rynku i/lub oddawanie do użytku elementów bezpieczeństwa,

powinna dokładnie określić podstawy, na jakich się opiera. Decyzja taka powinna być przekazana jak najszybciej stronie zainteresowanej, która jednocześnie powinna być poinformowana o prawnych środkach odwoławczych, dostępnych w ramach prawa obowiązującego w danym państwie członkowskim oraz o ograniczeniach czasowych, którym te środki podlegają.

###### *Artykuł 12*

Komisja podejmie konieczne kroki w celu zapewnienia dostępu do informacji o wszystkich istotnych decyzjach dotyczących wdrażania niniejszej dyrektywy.

###### *Artykuł 13*

Dyrektywa 84/528/EWG i dyrektywa 84/529/EWG niniejszym tracą moc począwszy od 1 lipca 1999 r.

###### *Artykuł 14*

Pod względem aspektów dotyczących instalowania dźwigów, niniejsza dyrektywa jest dyrektywą w znaczeniu artykułu 2 ust. 3 dyrektywy 89/106/EWG.

###### *Artykuł 15*

1. Państwa członkowskie przyjmą i opublikują ustawy, rozporządzenia i przepisy administracyjne konieczne do wdrożenia niniejszej dyrektywy przed 1 stycznia 1997 r. i niezwłocznie poinformują o tym Komisję.

Środki te, zastosowane przez państwa członkowskie, powinny zawierać odniesienie do niniejszej dyrektywy lub odniesienie to powinno towarzyszyć ich urzędowej publikacji. Metody dokonywania takiego odniesienia będą ustalone przez państwa członkowskie.

Państwa członkowskie wdrożą powyższe przepisy z datą obowiązywania od 1 lipca 1997 r.

2. Do dnia 30 czerwca 1999 r. państwa członkowskie dopuszczają:

- umieszczanie na rynku i oddawanie do użytku dźwigów,
- umieszczanie na rynku i oddawanie do użytku elementów bezpieczeństwa,

zgodnych z przepisami obowiązującymi na ich terytoriach w dniu przyjęcia niniejszej dyrektywy.

3. Państwa członkowskie przedstawia Komisji teksty postanowień prawa krajowego, przyjętych w dziedzinie objętej niniejszą dyrektywą.

###### *Artykuł 16*

Nie później niż 30 czerwca 2002, po konsultacjach z Komitetem o którym mowa w artykule 6 ust. 3 i na bazie sprawozdań dostarczonych przez państwa członkowskie, Komisja ponownie zbada funkcjonowanie procedur ustanowionych w niniejszej dyrektywie i jeśli to konieczne, przedłoży wszelkie propozycje odpowiednich zmian.

###### *Artykuł 17*

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do państw członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 29 czerwca 1995 r.

*W imieniu*  
*Parlamentu Europejskiego*  
*Przewodniczący*  
K. HÄNSCH

*W imieniu Rady*  
*Przewodniczący*  
M. BARNIER

## **ZAŁĄCZNIK I**

### **ZASADNICZE WYMAGANIA W ZAKRESIE ZDROWIA I BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE PROJEKTOWANIA I WYTWARZANIA DŹWIGÓW ORAZ ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA**

#### **UWAGI WSTĘPNE**

1. Zobowiązania nałożone przez zasadnicze wymagania w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dźwig lub element bezpieczeństwa, użytkowane zgodnie z przeznaczeniem określonym przez instalującego dźwig lub wytwórcę elementów bezpieczeństwa, podlegają danemu zagrożeniu.
2. Zasadnicze wymagania w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa zawarte w niniejszej dyrektywie są wiążące. Jednakże, przy obecnym stanie techniki, cele jakie stawiają mogą nie być osiągalne. W takich przypadkach, dźwig lub elementy bezpieczeństwa powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby zbliżały się do tych celów tak dalece jak to jest możliwe.
3. Wytwórca elementów bezpieczeństwa i instalujący dźwig zobowiązani są do oceny i identyfikacji zagrożeń, którym mogą podlegać ich wyroby; powinni oni następnie projektować i wytwarzać je, uwzględniając tę ocenę.
4. Zgodnie z artykułem 14, zasadnicze wymagania ustanowione w dyrektywie 89/106/EWG, nie zawarte w niniejszej dyrektywie, stosują się także do dźwigów.

#### **1. POSTANOWIENIA OGÓLNE**

##### **1.1. Stosowanie dyrektywy 89/392/EWG, zmienionej dyrektywami 91/368/EWG, 93/44/EWG i 93/68/EWG.**

Jeżeli istnieje istotne zagrożenie nie uwzględnione w niniejszym załączniku, zastosowanie mają zasadnicze wymagania dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa zawarte w załączniku I do dyrektywy 89/392/EWG. Zasadnicze wymagania według punktu 1.1.2 załącznika I do dyrektywy 89/392/EWG powinny być stosowane w każdym przypadku.

##### **1.2. Kabina**

Kabina powinna być tak zaprojektowana i wykonana, aby zapewnić przestrzeń oraz wytrzymałość odpowiadającą ustalonej przez instalującego dźwig maksymalnej liczbie osób i udźwigowi.

W przypadku dźwigów przeznaczonych do transportu osób, jeżeli jej wymiary na to pozwalają, kabina powinna być tak zaprojektowana i wykonana, aby jej konstrukcja umożliwiała osobom niepełnosprawnym dostęp i użytkowanie ani nie utrudniała tego, oraz aby pozwalała na odpowiednie przystosowanie kabiny w celu umożliwienia takim osobom korzystania z dźwigów.

##### **1.3. Zawieszenie i podparcie**

Elementy zawieszenia i/lub podparcia kabiny, ich mocowanie i zakończenia powinny być tak dobrane i zaprojektowane, aby zapewnić odpowiedni ogólny poziom bezpieczeństwa i zminimalizować ryzyko spadku kabiny, uwzględniając warunki instalowania, zastosowane materiały i warunki wytwarzania.

W przypadku zastosowania do zawieszenia kabiny lin lub łańcuchów, powinny być zastosowane co najmniej dwie niezależne liny lub dwa łańcuchy, każda(y) z własnym systemem zamocowania. Liny te i łańcuchy nie mogą być łączone ani splatane, z wyjątkiem przypadków gdy jest to konieczne w celu zamocowania lub uformowania pętli.

#### **1.4. Kontrola obciążenia (włącznie z nadmierną prędkością)**

1.4.1. Dźwigi powinny być tak zaprojektowane, wykonane i zainstalowane, aby niemożliwe było ich normalne uruchomienie, jeżeli przekroczony jest udźwig nominalny.

1.4.2. Dźwigi powinny być wyposażone w ograniczniki prędkości.

Wymaganie to nie dotyczy dźwigów, w których konstrukcja układu napędowego uniemożliwia osiągnięcie nadmiernej prędkości.

1.4.3. Dźwigi szybkobieżne powinny być wyposażone w urządzenia do nadzorowania prędkości i ograniczania prędkości.

1.4.4. Dźwigi z napędem ciernym powinny być tak zaprojektowane, aby zapewniały stabilność lin nośnych na kole ciernym i kołach linowych.

#### **1.5. Zespół napędowy**

1.5.1. Wszystkie dźwigi osobowe powinny posiadać indywidualne zespoły napędowe. Wymagania te nie dotyczą dźwigów, w których przeciwwagi zastąpiono drugą kabiną.

1.5.2. Instalujący dźwig powinien uniemożliwić dostęp do zespołu napędowego i urządzeń towarzyszących z wyjątkiem konserwacji i awarii.

#### **1.6. Elementy sterownicze**

1.6.1. Elementy sterownicze dźwigów przeznaczonych do korzystania przez samotne osoby niepełnosprawne powinny być odpowiednio zaprojektowane i usytuowane.

1.6.2. Funkcja urządzeń sterujących powinna być wyraźnie wskazana.

1.6.3. Obwody wezwań w grupie dźwigów mogą być wspólne lub połączone wzajemnie.

1.6.4. Wyposażenie elektryczne powinno być tak zainstalowane i połączone, aby:

- nie było możliwości pomylenia z obwodami, które nie mają bezpośredniego połączenia z dźwigiem,
- zasilanie w energię mogło być odłączane pod obciążeniem,
- ruch dźwigu był uzależniony od elektrycznych elementów bezpieczeństwa znajdujących się w odrębnym elektrycznym obwodzie bezpieczeństwa,
- uszkodzenie instalacji elektrycznej nie prowadziło do sytuacji niebezpiecznych.

### **2. ZAGROŻENIA DLA LUDZI POZA KABINĄ**

2.1. Dźwig powinien być tak zaprojektowany i wykonany, aby przestrzeń, w której porusza się kabina, nie była dostępna, z wyjątkiem prac konserwatorskich i awarii. Przed wejściem ludzi do tej przestrzeni normalna praca dźwigu powinna być uniemożliwiona.

2.2. Dźwig powinien być tak zaprojektowany i wykonany, aby wykluczał ryzyko zgniecenia, gdy kabina znajduje się w jednej z pozycji krańcowych.

Cel ten jest osiągnięty poprzez zapewnienie wolnej przestrzeni lub schronu poza obrębem położenia krańcowych.

Jednak w szczególnych przypadkach, jeżeli rozwiązanie takie nie jest możliwe, mogą być przewidziane inne odpowiednie środki w celu uniknięcia omawianego zagrożenia, co umożliwi państwom członkowskim wydawanie wstępnej akceptacji, zwłaszcza dla budynków istniejących.

- 2.3. Wejścia i wyjścia z kabiny na przystankach powinny być wyposażone w drzwi przystankowe o odpowiedniej odporności mechanicznej na przewidywane warunki użytkowania.

Urządzenie ryglujące przy normalnej pracy dźwigu powinno zapobiegać:

- celowemu lub przypadkowemu uruchomieniu kabiny, jeśli wszystkie drzwi nie są zamknięte i zaryglowane,
- otwarciu drzwi przystankowych w czasie ruchu kabiny znajdującej się poza określoną strefą przystankową.

Jednakże, dozwolone są w określonych strefach wszystkie ruchy dojazdowe przy otwartych drzwiach, pod warunkiem kontrolowania prędkości poziomowania.

### **3. ZAGROŻENIA DLA LUDZI ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W KABINIE**

- 3.1. Kabiny dźwigowe powinny być całkowicie zabudowane, z wyjątkiem otworów wentylacyjnych, ścianami o pełnej wysokości, włącznie z dopasowaną podłogą i sufitem, oraz drzwiami o pełnej wysokości. Drzwi kabinowe powinny być tak zaprojektowane i zainstalowane, aby kabina nie mogła poruszać się, jeśli drzwi nie są zamknięte, z wyjątkiem ruchów o których mowa w trzecim akapicie punktu 2.3, oraz zatrzymywała się, jeśli drzwi zostaną otwarte.

Jeżeli istnieje ryzyko wypadnięcia między kabiną i szyb lub jeśli szyb nie istnieje, drzwi kabiny powinny pozostawać zamknięte i zaryglowane, gdy dźwig zatrzyma się między przystankami.

- 3.2. W przypadku odcięcia zasilania lub uszkodzenia elementów, dźwig powinien być wyposażony w urządzenie zapobiegające swobodnemu spadkowi lub niekontrolowanemu ruchowi kabiny w górę.

Urządzenie zapobiegające swobodnemu spadkowi powinno być niezależne od elementów zawieszenia kabiny.

Urządzenie to powinno zatrzymać kabinę obciążoną udźwigiem nominalnym przy maksymalnej prędkości przewidzianej przez instalującego dźwig. Zatrzymanie spowodowane przez to urządzenie nie może wywoływać opóźnień szkodliwych dla przebywających w kabinie, bez względu na warunki obciążenia.

- 3.3. Zderzaki powinny być zainstalowane między dnem szybu i podłogą kabiny.

W tym przypadku wolna przestrzeń, o której mowa w punkcie 2.2, powinna być mierzona przy całkowicie ściśniętych zderzakach.

Wymagania te nie dotyczą dźwigów, w których kabina nie może się znaleźć w wolnej przestrzeni, o której mowa w punkcie 2.2, ze względu na konstrukcję układu napędowego.

- 3.4. Dźwigi powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby uruchomienie ich było niemożliwe, jeżeli urządzenie o którym mowa w punkcie 3.2 nie jest gotowe do działania.

### **4. INNE ZAGROŻENIA**

- 4.1. Drzwi przystankowe, drzwi kabinowe lub oba rodzaje drzwi łącznie powinny być wyposażone w urządzenie zapobiegające zgnieceniu podczas zamykania i otwierania, jeżeli są napędzane mechanicznie.

- 4.2. Drzwi przystankowe, włącznie z mającymi części szklane, jeżeli są uwzględnione w ochronie przeciwpożarowej budynku, powinny być ognioodporne w kategoriach zachowania postaci i własności w odniesieniu do izolacji (ognioszczelności) oraz przewodzenia ciepła (promieniowania termicznego).
- 4.3. Przeciwwagi powinny być tak zainstalowane, aby uniknąć ryzyka kolizji z kabiną lub spadku na kabinę.
- 4.4. Dźwigi powinny być wyposażone w środki umożliwiające uwolnienie i ewakuację ludzi uwięzionych w kabinie.
- 4.5. Kabinę powinny być wyposażone w środki dwustronnej łączności, umożliwiające stały kontakt ze służbami ratowniczymi.
- 4.6. Dźwigi powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby w przypadku wzrostu temperatury zespołu napędowego ponad wartość maksymalną ustaloną przez instalującego dźwig, mogły zakończyć rozpoczętą jazdę ale nie realizowały nowych poleceń.
- 4.7 Kabinę powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby zapewniały pasażerom wystarczającą wentylację nawet w przypadku przedłużającego się postoju.
- 4.8. Kabina powinna być odpowiednio oświetlona, kiedy jest używana lub kiedy drzwi są otwarte; powinna ona być wyposażona również w oświetlenie awaryjne.
- 4.9. Środki łączności, o których mowa w punkcie 4.5 i oświetlenie awaryjne, o którym mowa w punkcie 4.8, powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby funkcjonowały nawet bez normalnego zasilania. Ich czas działania powinien być wystarczająco długi, aby umożliwić normalne czynności procedury ratowniczej.
- 4.10. W dźwigach, które mogą być wykorzystane w przypadku pożaru, obwody sterowania powinny być zaprojektowane i zbudowane tak, aby można było uniemożliwić zatrzymywanie się dźwigu na określonych poziomach i dać pierwszeństwo sterowania dźwigiem ekipom ratowniczym.

## **5. NAPISY**

- 5.1. Oprócz minimalnych danych wymaganych w stosunku do każdej maszyny w punkcie 1.7.3 załącznika I do dyrektywy 89/392/EWG, na każdej kabinie powinna być łatwo widoczna tabliczka wyraźnie podająca udźwig nominalny w kilogramach i maksymalną liczbę przewożonych pasażerów.
- 5.2. Jeżeli dźwig jest tak zaprojektowany, aby ludzie uwięzieni w kabinie mogli wydostać się bez pomocy z zewnątrz, w kabinie powinny znajdować się odpowiednio zrozumiałe i widoczne instrukcje.

## **6. INSTRUKCJE OBSŁUGI**

- 6.1. Do elementów bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku IV powinna być dołączona instrukcja obsługi sporządzona w języku urzędowym państwa członkowskiego do którego przynależy instalujący dźwig lub w innym języku Wspólnoty przez niego zaakceptowanym, tak aby:
  - montaż,
  - połączenia,
  - regulacja i
  - konserwacja,mogły być przeprowadzane skutecznie i bezpiecznie.
- 6.2. Do każdego dźwigu powinna być dołączona dokumentacja sporządzona w oficjalnym języku(ach) Wspólnoty, który może być określony zgodnie z Traktatem przez państwo członkowskie, w którym dźwig jest zainstalowany. Dokumentacja powinna zawierać co najmniej:

- instrukcję obsługi, zawierającą rysunki i schematy konieczne do normalnego użytkowania i odnoszące się do konserwacji, badań, napraw, sprawdzeń okresowych i działań ewakuacyjnych, o których mowa w punkcie 4.4,
- książkę dźwigu, w której mogą być odnotowane naprawy oraz, w odpowiednich przypadkach, sprawdzenia okresowe.

**ZAŁĄCZNIK II**

**A. Zawartość deklaracji zgodności WE dla elementów bezpieczeństwa <sup>(1)</sup>**

Deklaracja zgodności WE powinna zawierać następujące informacje:

- nazwę i adres wytwórcy elementów bezpieczeństwa <sup>(2)</sup>
- w odpowiednich przypadkach, nazwę i adres jego upoważnionego przedstawiciela ustanowionego we Wspólnocie <sup>(2)</sup>,
- opis elementu bezpieczeństwa, oznaczenie typu lub serii oraz numer seryjny (jeśli jest),
- działanie elementu bezpieczeństwa zapewniające bezpieczeństwo, jeśli nie wynika ono z opisu,
- rok produkcji elementu bezpieczeństwa,
- wszystkie istotne wymagania, które spełnia element bezpieczeństwa,
- w odpowiednich przypadkach, odniesienie do zastosowanych norm zharmonizowanych,
- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła badanie typu WE zgodnie z artykułem 8 ust.1 lit. a) akapity i) i ii),
- w odpowiednich przypadkach, dane świadectwa badania typu WE, wydanego przez tę jednostkę notyfikowaną,
- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła kontrolę produkcji zgodnie z artykułem 8 ust. 1) lit. a) akapit ii),
- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która sprawdziła system zapewnienia jakości wdrożony przez wytwórcę zgodnie z artykułem 8 ust. 1) lit. a) akapit iii),
- identyfikację sygnatariusza upoważnionego do działania w imieniu wytwórcy elementów bezpieczeństwa lub jego upoważnionego przedstawiciela ustanowionego we Wspólnocie.

**B. Zawartość deklaracji zgodności WE dla dźwigów zainstalowanych <sup>(3)</sup>**

Deklaracja zgodności WE powinna zawierać następujące informacje:

- nazwę i adres instalującego dźwig <sup>(4)</sup>,
- opis dźwigu, oznaczenie typu lub serii, numer seryjny i miejsce zainstalowania dźwigu,
- rok zainstalowania dźwigu,
- wszystkie istotne wymagania, które spełnia dźwig,
- w odpowiednich przypadkach, odniesienie do zastosowanych norm zharmonizowanych,

---

<sup>(1)</sup> Deklaracja powinna być sporządzona w tym samym języku co instrukcja obsługi, o której mowa w załączniku I, punkt 6.1 i napisana na maszynie lub wydrukowana.

<sup>(2)</sup> Nazwa handlowa firmy i pełny adres; w przypadku upoważnionego przedstawiciela również nazwa handlowa i adres wytwórcy urządzeń zabezpieczających.

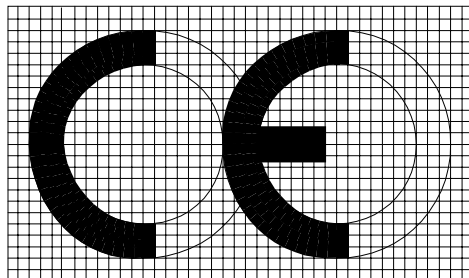
<sup>(3)</sup> Deklaracja powinna być sporządzona w tym samym języku co instrukcja obsługi, o której mowa w załączniku I, punkt 6.2 i napisana na maszynie lub wydrukowana.

<sup>(4)</sup> Nazwa handlowa firmy i pełny adres.

- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła badanie typu WE wzorca dźwigu zgodnie z artykułem 8 ust. 2) akapity i) i ii),
- w odpowiednich przypadkach, dane świadectwa badania typu WE,
- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła weryfikację dźwigu zgodnie z artykułem 8 ust. 2) akapit iv),
- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła odbiór końcowy zgodnie z pierwszym myślnikiem artykułu 8 ust. 2) akapity i), ii), iii),
- w odpowiednich przypadkach, nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która sprawdziła system zapewnienia jakości wdrożony przez instalującego dźwig zgodnie z artykułem 8 ust. 2) akapity i), ii), iii), myślnik drugi i trzeci oraz artykułu 8 ust. 2) akapit v),
- identyfikację sygnatariusza upoważnionego do działania w imieniu instalującego dźwig.

**ZAŁĄCZNIK III**  
**OZNAKOWANIE ZGODNOŚCI CE**

Oznakowanie zgodności CE powinno składać się z liter „CE” o następującym kształcie:



Jeżeli oznakowanie CE jest powiększane lub zmniejszane, należy zachować proporcje podane na powyższym rysunku.

Poszczególne składniki oznakowania CE powinny mieć ten sam wymiar pionowy, który nie może być mniejszy niż 5 mm. Dopuszcza się odstępnie od tego wymiaru minimalnego w przypadku miniaturowych elementów bezpieczeństwa.

Po oznakowaniu CE powinien następować numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła:

- procedury, o których mowa w artykule 8 ust. 1) lit. a) akapity ii) i iii),
- procedury, o których mowa w artykule 8 ust. 2).

**ZAŁĄCZNIK IV**

**WYKAZ ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA, O KTÓRYCH MOWA  
W ARTYKULE 1 UST. 1 I W ARTYKULE 8 UST. 1**

1. Urządzenia ryglujące drzwi przystankowe.
2. Urządzenia zapobiegające spadkowi, o których mowa w punkcie 3.2 załącznika I, które uniemożliwiają swobodny spadek kabiny lub jej niekontrolowany ruch w górę.
3. Ograniczniki prędkości.
4. a) Zderzaki z akumulacją energii:
  - z charakterystyką nieliniową,
  - lub z tłumieniem ruchu powrotnego.b) Zderzaki rozpraszające energię.
5. Urządzenia zabezpieczające w siłownikach hydraulicznych układów napędowych, jeżeli spełniają rolę urządzeń zapobiegających spadkowi.
6. Elektryczne urządzenia zabezpieczające w postaci łączników bezpieczeństwa, zawierających elementy elektroniczne.

## **ZAŁĄCZNIK V**

### **BADANIE TYPU WE**

#### **(moduł B)**

#### **A. Badanie typu WE elementów bezpieczeństwa**

1. Badanie typu WE jest procedurą, poprzez którą jednostka notyfikowana stwierdza i zaświadcza, że reprezentatywny egzemplarz elementu bezpieczeństwa umożliwi dźwigowi, w którym zostanie właściwie zainstalowany, spełnienie odpowiednich wymagań niniejszej dyrektywy.
2. Wniosek o przeprowadzenie badania typu WE składany jest przez wytwórcę elementów bezpieczeństwa lub jego upoważnionego przedstawiciela działającego we Wspólnocie w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek powinien zawierać:

- nazwę i adres wytwórcy elementu bezpieczeństwa i jego upoważnionego przedstawiciela, jeżeli wniosek jest złożony przez tego ostatniego, oraz miejsce produkcji elementów bezpieczeństwa,
- pisemną deklarację, że taki sam wniosek nie został złożony w innej jednostce notyfikowanej,
- dokumentację techniczną,
- reprezentatywny egzemplarz elementu bezpieczeństwa lub szczegóły dotyczące miejsca, gdzie może on być zbadany. Jednostka notyfikowana może w uzasadnionych przypadkach żądać dostarczenia dalszych egzemplarzy.

3. Dokumentacja techniczna powinna umożliwiać ocenę zgodności i odpowiedniości elementu bezpieczeństwa pod względem umożliwienia spełnienia wymagań niniejszej dyrektywy przez dźwig, w którym jest właściwie zainstalowany.

Zaleca się, aby w zakresie niezbędnym do dokonania oceny zgodności, dokumentacja techniczna zawierała następujące składniki:

- ogólny opis elementu bezpieczeństwa, włącznie z zakresem jego zastosowania (w szczególności wartości dopuszczalne prędkości, obciążenia i mocy) i warunkami środowiska (w szczególności środowiska wybuchowe i narażenia elementów),
- rysunki konstrukcyjne i wykonawcze,
- uwzględnione zasadnicze wymaganie(a) i środki podjęte dla jego (ich) spełnienia (np. norma zharmonizowana),
- wyniki wszystkich badań i obliczeń wykonanych lub zleconych przez wytwórcę,
- egzemplarz instrukcji montażu elementów bezpieczeństwa,
- kroki podjęte w toku wytwarzania w celu zapewnienia, że seryjnie produkowane elementy bezpieczeństwa odpowiadają zbadanemu elementowi bezpieczeństwa.

4. Jednostka notyfikowana:

- bada dokumentację techniczną, aby ocenić stopień osiągnięcia pożądaných celów,
- bada, czy element bezpieczeństwa jest zgodny z dokumentacją techniczną,

- przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odpowiednich prób i badań koniecznych do sprawdzenia, czy rozwiązania przyjęte przez wytwórcę elementu bezpieczeństwa spełniają wymagania dyrektywy i pozwalają elementowi bezpieczeństwa prawidłowo zainstalowanemu w dźwigu na spełnienie swojej funkcji,
- 5. Jeżeli reprezentatywny egzemplarz elementu bezpieczeństwa spełnia odpowiednie wymagania dyrektywy, jednostka notyfikowana wydaje wnioskodawcy świadectwo badania typu WE. Świadectwo powinno zawierać nazwę i adres wytwórcy elementu bezpieczeństwa, wynik badania, warunki ważności świadectwa i szczegóły konieczne do identyfikacji zatwierdzonego typu.

Komisja, państwa członkowskie i pozostałe jednostki notyfikowane mogą uzyskać kopię świadectwa oraz, na uzasadnione żądanie, kopię dokumentacji technicznej i sprawozdań z wykonanych prób, obliczeń i badań. Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wytwórcy wydania świadectwa badania typu WE, to powinna ona określić szczegółowo podstawy tej odmowy. Należy również przewidzieć procedurę odwoławczą.
- 6. Wytwórca elementów bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie powinien powiadamiać jednostkę notyfikowaną o wszelkich zmianach, nawet drugorzędnych, które wprowadził lub planuje wprowadzić do zatwierdzonego elementu bezpieczeństwa, włącznie z nowymi rozszerzeniami lub wariantami nie wymienionymi w dokumentacji technicznej (patrz pierwszy myślnik punktu 3). Jednostka notyfikowana zbada te zmiany i poinformuje wnioskodawcę czy świadectwo badania typu WE pozostaje ważne <sup>(1)</sup>.
- 7. Każda jednostka notyfikowana przekazuje państwom członkowskim istotne informacje dotyczące:
  - wydanych świadectw badania typu WE,
  - cofniętych świadectw badania typu WE.

Każda jednostka notyfikowana przekazuje również pozostałym jednostkom notyfikowanym istotne informacje dotyczące świadectw badania typu WE, jakie zostały przez nią wycofane.
- 8. Świadectwo badania typu WE, dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur badania typu WE powinny być sporządzone w oficjalnym języku państwa członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w języku, który jednostka ta zaakceptuje.
- 9. Wytwórca elementu bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel powinni przechowywać wraz z dokumentacją techniczną kopie świadectwa badania typu WE i załączników przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniego elementu bezpieczeństwa.

Jeżeli ani wytwórca elementu bezpieczeństwa, ani jego upoważniony przedstawiciel nie mają siedziby we Wspólnocie, obowiązek przechowywania i udostępniania dokumentacji technicznej spoczywa na osobie, która umieszcza element bezpieczeństwa na rynku Wspólnoty.

## **B. Badanie typu WE dla dźwigów**

1. Badanie typu WE jest procedurą, w której jednostka notyfikowana stwierdza i zaświadcza, że wzorzec dźwigu lub dźwig, dla którego nie przewiduje się rozszerzeń lub wariantów, spełnia wymagania dyrektywy.
2. Wniosek o badanie typu WE składany jest przez instalującego dźwig w wybranej przez niego jednostce notyfikowanej.

---

<sup>(1)</sup> Jeżeli jednostka notyfikowana uzna za konieczne, może wydać załącznik do istniejącego świadectwa badania typu WE lub zażądać złożenia nowego wniosku.

Wniosek powinien zawierać:

- nazwę i adres instalującego dźwig,
- pisemną deklarację, że taki sam wniosek nie został złożony w innej jednostce notyfikowanej,
- dokumentację techniczną,
- dane dotyczące miejsca, w którym wzorzec dźwigu może być zbadany. Wzorzec dźwigu poddany badaniu powinien zawierać elementy odcinków końcowych i być w stanie obsłużyć przynajmniej trzy poziomy (górny, środkowy i dolny).

3. Dokumentacja techniczna powinna umożliwiać ocenę zgodności dźwigu z wymaganiami dyrektywy oraz zrozumienie konstrukcji i działania dźwigu.

Zaleca się, aby w zakresie niezbędnym do oceny zgodności dokumentacja techniczna zawierała:

- ogólny opis reprezentatywnego wzorca dźwigu. Dokumentacja techniczna powinna jasno wskazywać wszystkie możliwe rozszerzenia w stosunku do badanego reprezentatywnego wzorca dźwigu (patrz artykuł 1 ust. 4),
- rysunki konstrukcyjne i wykonawcze,
- uwzględnione wymagania zasadnicze oraz środki przyjęte w celu ich spełnienia (np. norma zharmonizowana),
- kopie deklaracji zgodności WE dla elementów bezpieczeństwa zastosowanych w produkcji dźwigu,
- wyniki wszystkich badań i obliczeń wykonanych lub zleconych przez instalującego dźwig,
- egzemplarz instrukcji obsługi dźwigu,
- kroki podjęte w toku wytwarzania w celu zapewnienia, aby produkowane seryjnie dźwigi odpowiadały wymaganiom dyrektywy.

4. Jednostka notyfikowana:

- bada dokumentację techniczną, aby ocenić jej przydatność do osiągnięcia pożądaných celów,
- bada, czy reprezentatywny wzorzec dźwigu został wyprodukowany zgodnie z dokumentacją techniczną,
- przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odpowiednich badań i prób koniecznych dla sprawdzenia, czy rozwiązania przyjęte przez instalującego dźwig spełniają wymagania dyrektywy i umożliwiają spełnienie ich przez dźwig.

5. Jeżeli wzorzec dźwigu spełnia odpowiednie wymagania dyrektywy, jednostka notyfikowana wydaje wnioskodawcy świadectwo badania typu WE. Świadectwo powinno zawierać nazwę i adres instalującego dźwig, wynik badania, warunki ważności świadectwa i szczegóły konieczne do identyfikacji zatwierdzonego typu.

Komisja, państwa członkowskie i pozostałe jednostki notyfikowane mogą uzyskać kopię świadectwa oraz, na uzasadnione żądanie, kopię dokumentacji technicznej oraz sprawozdań z przeprowadzonych obliczeń, prób i badań.

Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia instalującemu dźwig wydania świadectwa badania typu WE, to powinna ona określić szczegółowo podstawy tej odmowy. Należy również przewidzieć procedurę odwoławczą.

6. Instalujący dźwig powinien powiadomić jednostkę notyfikowaną o wszelkich zmianach, nawet drugorzędnych, które wprowadził lub planuje wprowadzić do zatwierdzonego dźwigu, włącznie z nowymi rozszerzeniami lub wariantami nie wymienionymi w dokumentacji technicznej (patrz pierwszy myślnik punktu 3). Jednostka notyfikowana zbada te zmiany i poinformuje wnioskodawcę czy świadectwo badania typu WE pozostaje ważne <sup>(1)</sup>.
7. Każda jednostka notyfikowana przekazuje państwom członkowskim istotne informacje dotyczące:
  - wydanych świadectw badania typu WE,
  - cofniętych świadectw badania typu WE.Każda jednostka notyfikowana przekazuje również pozostałym jednostkom notyfikowanym istotne informacje dotyczące świadectw badania typu WE, jakie zostały przez nią wycofane.
8. Świadectwo badania typu WE, dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur badania typu WE powinny być sporządzone w oficjalnym języku państwa członkowskiego, w którym ustanowiona jest jednostka notyfikowana lub w języku, który jednostka ta zaakceptuje.
9. Instalujący dźwig powinien przechowywać wraz z dokumentacją techniczną kopie świadectwa badania typu WE i załączniki przez okres co najmniej 10 lat od wyprodukowania ostatniego dźwigu zgodnego z reprezentatywnym wzorcem dźwigu.

---

<sup>(1)</sup> Jeżeli jednostka notyfikowana uzna za konieczne, może wydać załącznik do istniejącego świadectwa badania typu WE lub zażądać złożenia nowego wniosku.

## **ZAŁĄCZNIK VI**

### **ODBIÓR KOŃCOWY**

1. Odbiór końcowy jest procedurą, w której instalujący dźwig, spełniający wymagania punktu 2, zapewnia i oświadcza, że umieszczony na rynku dźwig spełnia wymagania dyrektywy. Instalujący dźwig nanosi na kabinę każdego dźwigu oznakowanie CE oraz wystawia deklarację zgodności WE.
2. Instalujący dźwig powinien podjąć wszelkie niezbędne kroki, aby zapewnić, że umieszczony na rynku dźwig odpowiada wzorcowi dźwigu opisanemu w świadectwie badania typu WE i spełnia zasadnicze wymagania w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa, które go dotyczą.
3. Instalujący dźwig powinien przechowywać kopię deklaracji zgodności WE i świadectwo odbioru końcowego, o którym mowa w punkcie 6, przez 10 lat od dnia umieszczenia dźwigu na rynku.
4. Jednostka notyfikowana wybrana przez instalującego dźwig przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odbioru końcowego dźwigu, który ma być umieszczony na rynku. W celu zapewnienia zgodności dźwigu z odpowiednimi wymaganiami dyrektywy należy przeprowadzić odpowiednie badania i próby określone przez właściwe(a) normy(e) o których mowa w artykule 5, lub badania równoważne,

Badania i próby te powinny obejmować w szczególności:

- a) badanie dokumentacji pod względem zgodności dźwigu z reprezentatywnym wzorcem dźwigu zatwierdzonym zgodnie z załącznikiem V rozdział B;
- b)
  - działanie dźwigu zarówno nieobciążonego, jak i obciążonego maksymalnie, w celu upewnienia się co do prawidłowości instalacji i działania elementów bezpieczeństwa (łączników krańcowych, urządzeń ryglujących, itp.),
  - działanie dźwigu zarówno nieobciążonego, jak i obciążonego maksymalnie, w celu upewnienia się co do prawidłowości działania elementów bezpieczeństwa w przypadku braku zasilania,
  - badania statyczne pod obciążeniem równym 1,25 udźwigu nominalnego.

Jako udźwig nominalny należy przyjąć udźwig o którym mowa w załączniku I, punkt 5.

Po badaniach jednostka notyfikowana sprawdzi, czy nie wystąpiło odkształcenie lub uszkodzenie, które mogłoby wpłynąć ujemnie na użytkowanie dźwigu.

5. Jednostka notyfikowana powinna otrzymać następujące dokumenty:
  - rysunek złożeniowy dźwigu,
  - rysunki i schematy konieczne do odbioru końcowego, a w szczególności schematy ideowe obwodów sterowania,
  - egzemplarz instrukcji obsługi o której mowa w załączniku I, punkt 6.2.

Jednostka notyfikowana nie powinna wymagać szczegółowych rysunków lub dokładnych informacji które nie są konieczne dla sprawdzenia zgodności dźwigu, który ma być umieszczony na rynku, z wzorcem dźwigu opisanym w świadectwie badania typu WE.

6. Jeżeli dźwig spełnia postanowienia dyrektywy, jednostka notyfikowana umieszcza lub zleca umieszczenie swego numeru identyfikacyjnego obok oznakowania CE, zgodnie z załącznikiem III, oraz wystawia świadectwo odbioru końcowego, w którym wymienione są przeprowadzone próby i badania.

Jednostka notyfikowana wypełnia odpowiednie strony w książce dźwigu o której mowa w załączniku I, punkt 6.2.

Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wydania świadectwa odbioru końcowego, to powinna określić szczegółowo powody odmowy i zalecić środki, za pomocą których może być uzyskana akceptacja. Jeżeli instalujący dźwig występuje ponownie z wnioskiem o odbiór końcowy, to powinien się zwrócić do tej samej jednostki notyfikowanej.

7. Świadectwo odbioru końcowego, dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur akceptacji powinny być sporządzone w jednym z oficjalnych języków państwa członkowskiego, w którym jednostka notyfikowana jest ustanowiona, lub w języku przez nią zaakceptowanym.

**ZAŁĄCZNIK VII**

**MINIMALNE KRYTERIA, KTÓRE MAJĄ BYĆ UWZGLĘDNIANE**

**PRZEZ PAŃSTWA CZŁONKOWSKIE PRZY NOTYFIKACJI JEDNOSTEK**

1. Jednostka, jej dyrektor i personel odpowiedzialny za przeprowadzanie działań weryfikujących nie mogą być projektantami, montującymi, dostawcami i wytwórcami elementów bezpieczeństwa ani instalującymi dźwigi, które kontrolują, ani upoważnionymi przedstawicielami jakiegokolwiek z wymienionych stron. Podobnie jednostka, jej dyrektor i personel odpowiedzialny za nadzór nad systemami zapewnienia jakości, o których mowa w artykule 8 niniejszej dyrektywy, nie mogą być projektantami, montującymi, dostawcami i wytwórcami elementów bezpieczeństwa ani instalującymi dźwigi, które kontrolują, ani upoważnionymi przedstawicielami jakiegokolwiek z wymienionych stron. Nie mogą oni być zaangażowani ani bezpośrednio, ani jako upoważnieni przedstawiciele, w projektowanie, wykonawstwo, sprzedaż i konserwację elementów bezpieczeństwa, ani też w instalowanie dźwigów. Nie wyklucza to możliwości wymiany informacji technicznej między wytwórcą elementów bezpieczeństwa lub instalującym dźwig a jednostką notyfikowaną.
2. Jednostka i jej personel powinni przeprowadzać inspekcje i działania nadzorujące wykazując najwyższy stopień rzetelności zawodowej i kompetencji technicznej oraz nie powinni podlegać żadnym naciskom i zachętom, w szczególności finansowym, które mogłyby wpływać na ich osądy lub wyniki inspekcji, szczególnie ze strony osób lub grup osób zainteresowanych wynikami inspekcji lub nadzoru.
3. Jednostka powinna mieć do dyspozycji niezbędny personel i niezbędne wyposażenie umożliwiające właściwą realizację zadań technicznych i administracyjnych, związanych z inspekcją lub nadzorem; powinna ona mieć również dostęp do urządzeń wymaganych dla weryfikacji specjalnej.
4. Pracownicy odpowiedzialni za inspekcje powinni mieć:
  - gruntowne przeszkolenie techniczne i zawodowe,
  - zadowalającą znajomość wymagań związanych z przeprowadzanymi badaniami i doświadczenie w zakresie takich badań,
  - umiejętność sporządzania świadectw, zapisów i protokołów wymaganych dla udokumentowania przeprowadzonych badań.
5. Należy zapewnić bezstronność pracowników przeprowadzających inspekcje. Ich wynagrodzenie nie powinno zależeć od liczby przeprowadzonych badań ani od wyników tych badań.
6. Jednostka powinna być ubezpieczona od odpowiedzialności, z wyjątkiem przypadków gdy zgodnie z prawem krajowym odpowiedzialność jest ponoszona przez państwo lub samo państwo członkowskie jest bezpośrednio odpowiedzialne za badania.
7. Pracownicy jednostki są zobowiązani do przestrzegania zasad tajemnicy zawodowej w odniesieniu do wszelkich informacji uzyskanych podczas wykonywania zadań (z wyłączeniem współpracy z kompetentnymi władzami administracyjnymi państwa, w którym prowadzi ona działalność) wynikających z niniejszej dyrektywy lub postanowień prawa krajowego wdrażającego tę dyrektywę.

## **ZAŁĄCZNIK VIII**

### **ZAPEWNIENIE JAKOŚCI WYROBU**

#### **(moduł E)**

1. Zapewnienie jakości wyrobu jest procedurą, w której wytwórca elementu bezpieczeństwa spełniający wymagania punktu 2 zapewnia i oświadcza, że elementy bezpieczeństwa są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i spełniają wymagania dyrektywy ich dotyczące, oraz zapewnia i oświadcza że element bezpieczeństwa umożliwia dźwigowi, w którym jest prawidłowo zainstalowany, spełnienie postanowień dyrektywy.

Wytwórca elementu bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie nanosi oznakowanie CE na każdym elemencie bezpieczeństwa i wystawia deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE powinien towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór określony w punkcie 4.

2. Wytwórca powinien stosować zatwierdzony system zapewnienia jakości do kontroli końcowej elementów bezpieczeństwa i badań zgodnie z punktem 3 oraz poddać się nadzorowi określone w punkcie 4.

#### **3. System zapewnienia jakości**

- 3.1. Wytwórca elementów bezpieczeństwa składa wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości dla elementów bezpieczeństwa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek powinien zawierać:

- wszystkie istotne informacje dotyczące rozpatrywanych elementów bezpieczeństwa,
- dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,
- dokumentację techniczną zatwierdzonych elementów bezpieczeństwa i kopie świadectwa badania typu WE.

- 3.2. W ramach systemu zapewnienia jakości należy zbadać każdy element bezpieczeństwa i przeprowadzić badania określone odpowiednimi normami o których mowa w artykule 5, lub odpowiednie badania równoważne, w celu zapewnienia zgodności urządzeń z odpowiednimi wymaganiami dyrektywy.

Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia zastosowane przez wytwórcę elementów bezpieczeństwa powinny być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie opisanych środków, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu zapewnienia jakości powinna zapewniać powszechne zrozumienie programów i planów jakości, ksiąg jakości i zapisów.

Dokumentacja ta powinna zawierać w szczególności wystarczający opis:

- a) celów jakości,
- b) struktury organizacyjnej, zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości elementu bezpieczeństwa,
- c) prób i badań przeprowadzanych po procesie wytwarzania,
- d) środków sprawdzania skuteczności działania systemu zapewnienia jakości,
- e) zapisów jakościowych, takich jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, raporty dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.

- 3.3. Jednostka notyfikowana powinna ocenić system zapewnienia jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania o których mowa w punkcie 3.2. Powinna ona przyjąć w domniemaniu zgodność z wymaganiami w stosunku do tych systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną <sup>(1)</sup>.

Zespół auditujący powinien mieć w swoim składzie przynajmniej jedną osobę z doświadczeniem w ocenianiu techniki dźwigowej. Procedura oceny powinna zawierać wizytę w siedzibie wytwórcy elementu bezpieczeństwa.

Wytwórca elementów bezpieczeństwa powinien być powiadomiony o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

- 3.4. Wytwórca elementów bezpieczeństwa powinien wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on utrzymywany we właściwy i skuteczny sposób.

Wytwórca elementów bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie powinien informować jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych aktualizacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania o których mowa w punkcie 3.2, czy też wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana powiadamia wytwórcę o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

#### **4. Nadzór wykonywany przez jednostkę notyfikowaną**

- 4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że wytwórca elementu bezpieczeństwa sumiennie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości.

- 4.2. W celu dokonania inspekcji wytwórca powinien umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk kontroli, prób i składowania oraz dostarczyć wszelkie niezbędne informacje, a w szczególności:

- dokumentację systemu zapewnienia jakości,
- dokumentację techniczną,
- zapisy dotyczące jakości, takie jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.

- 4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowe audyty w celu upewnienia się, że wytwórca elementów bezpieczeństwa utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości, oraz dostarcza wytwórcy elementów bezpieczeństwa raporty z tych auditów.

- 4.4. Ponadto, jednostka notyfikowana może przeprowadzić niezapowiedziane wizytacje u wytwórcy elementu bezpieczeństwa.

W czasie takich wizytacji jednostka notyfikowana może, w koniecznych przypadkach, przeprowadzać badania lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia właściwego działania systemu zapewnienia jakości; jednostka ta powinna dostarczyć wytwórcy elementów bezpieczeństwa protokół z wizytacji i protokół badań, jeżeli były przeprowadzone.

---

<sup>(1)</sup> Tą zharmonizowaną normą jest EN 29003, w przypadkach koniecznych uzupełniona ze względu na specyficzne cechy urządzeń zabezpieczających.

5. Wytwórca powinien przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniego elementu bezpieczeństwa przechowywać do dyspozycji organów państwowych:
  - dokumentację, o której mowa w trzecim wcięciu drugiego akapitu punktu 3.2,
  - aktualizacje, o których mowa w drugim akapicie punktu 3.4.,
  - decyzje, protokoły i raporty otrzymane od jednostki notyfikowanej, o których mowa w końcowym akapicie punktu 3.4. oraz w punktach 4.3. i 4.4.
6. Każda jednostka notyfikowana przekazuje pozostałym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów zapewnienia jakości.

## **ZAŁĄCZNIK IX**

### **PEŁNE ZAPEWNIENIE JAKOŚCI**

#### **(moduł H)**

1. Pełne zapewnienie jakości jest procedurą, w której wytwórca elementu bezpieczeństwa spełniający wymagania punktu 2 zapewnia i oświadcza, że elementy bezpieczeństwa spełniają ich dotyczące wymagania dyrektywy oraz że element bezpieczeństwa umożliwia dźwigowi, w którym jest prawidłowo zainstalowany, spełnienie wymagań niniejszej dyrektywy.

Wytwórca elementu bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie nanosi oznakowanie CE na każdy element bezpieczeństwa i wystawia deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE powinien towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór określony w punkcie 4.

2. Wytwórca powinien stosować zatwierdzony system zapewnienia jakości zgodnie z punktem 3 przy projektowaniu, wytwarzaniu i kontroli końcowej elementów bezpieczeństwa oraz badaniach, oraz poddać się nadzorowi określone w punkcie 4.

#### **3. System zapewnienia jakości**

- 3.1. Wytwórca elementu bezpieczeństwa składa wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości w jednostce notyfikowanej. Wniosek powinien zawierać:

- wszystkie istotne informacje dotyczące elementów bezpieczeństwa,
- dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości.

- 3.2. System zapewnienia jakości powinien zapewnić zgodność elementów bezpieczeństwa z wymaganiami dyrektywy ich dotyczącymi i umożliwić dźwigom, w których te urządzenia zostały prawidłowo zainstalowane, spełnienie tych wymagań.

Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia zastosowane przez wytwórcę powinny być udokumentowane w systematyczny i uporządkowany sposób w formie opisanych środków, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu zapewnienia jakości powinna zapewniać powszechne zrozumienie polityki jakości i procedur, takich jak programy i plany jakości, księgi jakości i zapisy.

Powinna ona zawierać w szczególności wystarczający opis:

- celów jakości, struktury organizacyjnej, zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do konstrukcji i jakości elementów bezpieczeństwa,
- technicznych specyfikacji projektowych z uwzględnieniem zastosowanych norm, a tam gdzie normy o których mowa w artykule 5 nie będą stosowane w całości, środków które będą stosowane w celu zapewnienia, że zasadnicze wymagania dyrektywy dotyczące elementów bezpieczeństwa będą spełnione,
- technik sterowania projektowaniem i weryfikacją projektu oraz procesów i działań systematycznych, które będą stosowane przy projektowaniu elementów bezpieczeństwa,
- odpowiedniej technologii wytwarzania, techniki kontroli jakości i zapewnienia jakości oraz procesów i działań systematycznych, które będą stosowane,
- prób i badań, które będą przeprowadzane przed wytwarzaniem, w trakcie wytwarzania i po wytworzeniu oraz częstotliwość, z jaką będą przeprowadzane,

- zapisów dotyczących jakości, takich jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.,
- środków monitorowania osiągania wymaganej jakości projektowania i jakości wyrobu oraz skutecznego działania systemu zapewnienia jakości.

3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system zapewnienia jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania o których mowa w punkcie 3.2. Powinna ona przyjąć w domniemaniu zgodność z wymaganiami w stosunku do tych systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną <sup>(1)</sup>.

Zespół auditujący powinien mieć w swoim składzie przynajmniej jedną osobę z doświadczeniem w ocenianiu techniki dźwigowej. Procedura oceny powinna zawierać wizytę w siedzibie wytwórcy elementu bezpieczeństwa.

Wytwórca elementów bezpieczeństwa powinien być powiadomiony o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję dotyczącą oceny.

3.4. Wytwórca elementów bezpieczeństwa powinien wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on utrzymywany we właściwy i skuteczny sposób.

Wytwórca lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie powinien powiadamiać jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych aktualizacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania o których mowa w punkcie 3.2, czy też wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana powiadamia wytwórcę o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję dotyczącą oceny.

#### **4. Nadzór wykonywany przez jednostkę notyfikowaną**

4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że wytwórca elementu bezpieczeństwa sumiennie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości.

4.2. W celu przeprowadzenia inspekcji wytwórca elementów bezpieczeństwa powinien umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk projektowania, wytwarzania, kontroli, badania i składowania oraz dostarczyć wszelkie niezbędne informacje, a w szczególności:

- dokumentację systemu zapewnienia jakości,
- zapisy dotyczące jakości, przewidziane w części systemu jakości dotyczącej projektowania, takie jak wyniki analiz, obliczeń, badań, itp.
- zapisy dotyczące jakości, przewidziane w systemie zapewnienia jakości na etapie wytwarzania, takie jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły na temat kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.

4.3. Jednostka notyfikowana okresowo przeprowadza audyty w celu upewnienia się, że wytwórca elementów bezpieczeństwa utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości, oraz dostarcza wytwórcy elementów bezpieczeństwa raporty z takich auditów.

---

<sup>(1)</sup> Tą zharmonizowaną normą jest EN 29001, w przypadkach koniecznych uzupełniona ze względu na specyficzne cechy urządzeń zabezpieczających.

- 4.4. Ponadto, jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane wizytacje u wytwórcy elementów bezpieczeństwa.

W czasie takich wizytacji jednostka notyfikowana może, w przypadkach koniecznych, przeprowadzać badania lub zlecić ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia właściwego działania systemu zapewnienia jakości; jednostka ta dostarcza wytwórcy elementów bezpieczeństwa protokół z wizytacji i protokół badań, jeżeli były przeprowadzone.

5. Wytwórca elementów bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel powinien przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniego elementu bezpieczeństwa przechowywać do dyspozycji organów państwowych:
- dokumentację, o której mowa w drugim wcięciu drugiego akapitu punktu 3.2,
  - aktualizacje, o których mowa w drugim akapicie punktu 3.4.,
  - decyzje, protokoły i raporty otrzymane od jednostki notyfikowanej, o których mowa w końcowym akapicie punktu 3.4. oraz w punktach 4.3. i 4.4.

Jeżeli ani wytwórca elementów bezpieczeństwa, ani jego upoważniony przedstawiciel nie mają siedziby we Wspólnocie, to obowiązek przechowywania dokumentacji technicznej spoczywa na osobie, która umieszcza elementy bezpieczeństwa na rynku Wspólnoty.

6. Każda jednostka notyfikowana przekazuje pozostałym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów zapewnienia jakości.
7. Dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur pełnego zapewnienia jakości powinna być sporządzona w jednym z oficjalnych języków państwa członkowskiego, w którym jednostka notyfikowana została ustanowiona lub w innym języku zaakceptowanym przez tę jednostkę.

## **ZAŁĄCZNIK X**

### **WERYFIKACJA JEDNOSTKOWA**

#### **(moduł G)**

1. Weryfikacja jednostkowa jest procedurą, w której instalujący dźwig zapewnia i oświadcza, że dźwig umieszczony na rynku, który uzyskał świadectwo zgodności o którym mowa w punkcie 4, spełnia wymagania dyrektywy. Instalujący dźwig nanosi oznakowanie CE na kabinie dźwigu i wystawia deklarację zgodności WE.
2. Instalujący dźwig powinien wystąpić z wnioskiem o weryfikację jednostkową do wybranej przez siebie jednostki notyfikowanej.

Wniosek powinien zawierać:

- nazwę i adres instalującego dźwig i miejsce gdzie dźwig jest zainstalowany,
- pisemną deklarację, że podobny wniosek nie został złożony w innej jednostce notyfikowanej,
- dokumentację techniczną.

3. Sporządzenie dokumentacji technicznej ma na celu umożliwienie oceny zgodności dźwigu z wymaganiami dyrektywy oraz zrozumienie konstrukcji, montażu i działania dźwigu.

W zakresie istotnym dla potrzeb oceny zgodności dokumentacja techniczna powinna zawierać:

- ogólny opis dźwigu,
- rysunki i schematy konstrukcyjne i wykonawcze,
- uwzględnione zasadnicze wymagania i rozwiązania przyjęte w celu ich spełnienia (np. norma zharmonizowana),
- wyniki wszystkich badań i obliczeń wykonanych lub zleconych przez instalującego dźwig,
- egzemplarz instrukcji obsługi dźwigu,
- kopie świadectw badania typu WE dla zastosowanych elementów bezpieczeństwa.

4. W celu zapewnienia zgodności z odpowiednimi wymaganiami niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana sprawdza dokumentację techniczną i dźwig oraz przeprowadza odpowiednie badania ustalone w odpowiednich normach, o których mowa w artykule 5 dyrektywy, lub badania równoważne.

Jeżeli dźwig spełnia wymagania niniejszej dyrektywy, jednostka notyfikowana nanosi lub powoduje naniesienie swojego numeru identyfikacyjnego przy oznakowaniu CE zgodnie z załącznikiem III i wystawia świadectwo zgodności dotyczące przeprowadzonych badań.

Jednostka notyfikowana wypełnia odpowiednie strony książki dźwigu o której mowa w punkcie 6.2. załącznika I.

Jeżeli jednostka notyfikowana odmawia wystawienia świadectwa zgodności, powinna podać szczegółowe powody odmowy i wskazać, jak zgodność może być osiągnięta. Jeżeli instalujący dźwig ponownie wnioskuję o weryfikację, występuje z wnioskiem do tej samej jednostki notyfikowanej.

5. Świadectwo zgodności, dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur weryfikacyjnych powinny być sporządzone w oficjalnym języku państwa członkowskiego, w którym jednostka notyfikowana została ustanowiona, lub w innym języku zaakceptowanym przez tę jednostkę.

6. Instalujący dźwig powinien przechowywać dokumentację techniczną i egzemplarz świadectwa zgodności przez okres 10 lat od momentu umieszczenia dźwigu na rynku.

**ZAŁĄCZNIK XI**

**ZGODNOŚĆ Z TYPEM KONTROLOWANA LOSOWO**

**(moduł C)**

1. Zgodność z typem jest procedurą, w której wytwórca elementów bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie zapewnia i oświadcza, że elementy bezpieczeństwa są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i spełniają wymagania dyrektywy, które ich dotyczą oraz umożliwiają dźwigowi, w którym są prawidłowo zainstalowane, spełnienie wymagań dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa zawartych w niniejszej dyrektywie.

Wytwórca elementów bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel ustanowiony we Wspólnocie nanosi oznakowanie CE na każdym elemencie bezpieczeństwa i wystawia deklarację zgodności WE.

2. Wytwórca elementów bezpieczeństwa powinien podjąć wszelkie konieczne kroki w celu zapewnienia, aby proces wytwarzania gwarantował zgodność wyprodukowanych elementów bezpieczeństwa z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i wymaganiami dyrektywy ich dotyczącymi.
3. Wytwórca elementów bezpieczeństwa lub jego upoważniony przedstawiciel powinien przechowywać deklarację zgodności WE przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniego elementu bezpieczeństwa.

Jeżeli ani wytwórca elementów bezpieczeństwa, ani jego upoważniony przedstawiciel nie mają siedziby we Wspólnocie, to obowiązek przechowywania i udostępnienia dokumentacji technicznej spoczywa na osobie, która umieszcza elementy bezpieczeństwa na rynku.

4. Jednostka notyfikowana wybrana przez wytwórcę przeprowadza lub zleca przeprowadzenie badania losowo wybranych elementów bezpieczeństwa. Odpowiednia próbka gotowych elementów bezpieczeństwa, pobrana w miejscu produkcji przez jednostkę notyfikowaną powinna być skontrolowana i poddana odpowiednim badaniom zgodnie z normami o których mowa w artykule 5, lub badaniom równoważnym, w celu sprawdzenia zgodności procesu wytwarzania z wymaganiami dyrektywy. W przypadku, gdy jedno lub więcej elementów bezpieczeństwa nie spełnia wymagań, jednostka notyfikowana podejmuje odpowiednie kroki.

Punkty uwzględniane przy sprawdzaniu elementów bezpieczeństwa zostaną określone we wzajemnym porozumieniu wszystkich jednostek notyfikowanych odpowiedzialnych za realizację niniejszej procedury, przy uwzględnieniu zasadniczych cech elementów bezpieczeństwa, o których mowa w załączniku IV.

Na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, wytwórca nanosi numer identyfikacyjny tej jednostki podczas procesu wytwarzania.

5. Dokumentacja i korespondencja, dotycząca procedury kontroli losowej o której mowa w punkcie 4, powinny być sporządzone w jednym z oficjalnych języków państwa członkowskiego, w którym jednostka notyfikowana została ustanowiona lub w innym języku zaakceptowanym przez tę jednostkę.

**ZAŁĄCZNIK XII**

**ZAPEWNIENIE JAKOŚCI WYROBU DLA DŹWIGÓW**

**(moduł E)**

1. Zapewnienie jakości wyrobu jest procedurą, w której instalujący dźwig spełniający wymagania punktu 2 zapewnia i oświadcza, że dźwigi są zgodne z typem opisanym w świadectwie badania typu WE i spełniają wymagania dyrektywy ich dotyczące.

Instalujący dźwig nanosi oznakowanie CE na każdym dźwigu i wystawia deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE powinien towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór opisany w punkcie 4.

2. Instalujący dźwig powinien stosować zatwierdzony system zapewnienia jakości w odbiorze końcowym dźwigu i badaniach wymienionych w punkcie 3 oraz poddać się nadzorowi określonemu w punkcie 4.

**3. System zapewnienia jakości**

- 3.1. Instalujący dźwig składa wniosek o ocenę systemu zapewnienia jakości dla dźwigów w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek powinien zawierać:

- wszelkie istotne informacje dotyczące rozpatrywanych dźwigów,
- dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,
- dokumentację techniczną zatwierdzonych dźwigów i kopię świadectwa badania typu WE.

- 3.2. W ramach systemu zapewnienia jakości, w celu zapewnienia zgodności dźwigu z odpowiednimi wymaganiami niniejszej dyrektywy, należy sprawdzić każdy dźwig i przeprowadzić badania określone odpowiednimi normami, o których mowa w artykule 5, lub odpowiednie badania równoważne.

Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia zastosowane przez instalującego dźwig powinny być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie opisanych środków, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu zapewnienia jakości powinna zapewnić powszechne zrozumienie programów i planów jakości, ksiąg jakości i zapisów dotyczących jakości.

Dokumentacja ta powinna zawierać w szczególności wystarczający opis:

- a) celów jakościowych,
- b) struktury organizacyjnej, zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości dźwigów,
- c) prób i badań, które będą przeprowadzane przed umieszczeniem na rynku, obejmujących co najmniej badania określone w załączniku VI ust. 4 lit. b),
- d) środków sprawdzania skuteczności działania systemu zapewnienia jakości,
- e) zapisów dotyczących jakości, takich jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.

- 3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system zapewnienia jakości, w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania o których mowa w punkcie 3.2. Przyjmuje ona w domniemaniu zgodność z wymaganiami w stosunku do tych systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną <sup>(1)</sup>.

Zespół auditujący powinien mieć w swoim składzie przynajmniej jedną osobę z doświadczeniem w ocenianiu techniki dźwigowej. Procedura oceny powinna obejmować wizytę u instalującego dźwig i wizytę w miejscu zainstalowania dźwigu.

Instalujący dźwig powinien być powiadomiony o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

- 3.4. Instalujący dźwig powinien wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on utrzymywany we właściwy i skuteczny sposób.

Instalujący dźwig powinien powiadamiać jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych aktualizacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania, o których mowa w punkcie 3.2, czy też wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana powiadamia instalującego dźwig o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

#### **4. Nadzór wykonywany przez jednostkę notyfikowaną**

- 4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że instalujący dźwig sumiennie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości.

- 4.2. W celu przeprowadzenia inspekcji instalujący dźwig powinien umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk kontroli i badań oraz dostarczyć wszelkie niezbędne informacje, a w szczególności:

- dokumentację systemu zapewnienia jakości,
- dokumentację techniczną,
- zapisy dotyczące jakości, takie jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły na temat kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.

- 4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowo audyty w celu upewnienia się, że instalujący dźwig utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości, oraz dostarcza instalującemu dźwig raporty z tych auditów.

- 4.4. Ponadto, jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane wizytacje w miejscu zainstalowania dźwigu.

W czasie takich wizyt jednostka notyfikowana może, w koniecznych przypadkach, przeprowadzać badania lub zlecać ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia właściwego funkcjonowania systemu zapewnienia jakości i działania dźwigu; jednostka dostarczy instalującemu dźwig protokół z wizytacji i protokół badań, jeżeli były przeprowadzone.

5. Instalujący dźwig powinien przez okres 10 lat od wyprodukowania ostatniego dźwigu przechowywać do dyspozycji organów państwowych:

- dokumentację, o której mowa w trzecim wcięciu drugiego akapitu punktu 3.1,

---

<sup>(1)</sup> Tą zharmonizowaną normą jest EN 29003, w przypadkach koniecznych uzupełniona ze względu na specyficzne cechy dźwigów.

- aktualizacje, o których mowa w drugim akapicie punktu 3.4.,
  - decyzje, protokoły i raporty otrzymane od jednostki notyfikowanej, o których mowa w końcowym akapicie punktu 3.4. oraz w punktach 4.3. i 4.4.
6. Każda jednostka notyfikowana przekazuje pozostałym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów zapewnienia jakości.

### **ZAŁĄCZNIK XIII**

#### **PEŁNE ZAPEWNIENIE JAKOŚCI DLA DŹWIGÓW**

##### **(moduł H)**

1. Pełne zapewnienie jakości jest procedurą, w której instalujący dźwig spełniający wymagania punktu 2 zapewnia i oświadcza, że dźwigi spełniają wymagania dyrektywy ich dotyczące.

Instalujący dźwig nanosi oznakowanie CE na każdym dźwigu i wystawia deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE powinien towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór określony w punkcie 4.

2. Instalujący dźwig powinien stosować zatwierdzony system zapewnienia jakości podczas projektowania, wytwarzania, montażu, instalowania i odbioru końcowego dźwigu oraz badań wymienionych w punkcie 3 i poddać się nadzorowi określoneemu w punkcie 4.

#### **3. System zapewnienia jakości**

- 3.1. Instalujący dźwig składa wniosek o ocenę systemu zapewnienia jakości w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek powinien zawierać:

- wszystkie istotne informacje dotyczące dźwigów, w szczególności informacje umożliwiające zrozumienie związku między projektem i działaniem dźwigu oraz ocenę zgodności z wymaganiami dyrektywy,
- dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości.

- 3.2. System zapewnienia jakości powinien zapewniać zgodność dźwigów z wymaganiami dyrektywy, które ich dotyczą.

Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia zastosowane przez instalującego dźwig powinny być udokumentowane w sposób systematyczny i uporządkowany w formie opisanych środków, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu zapewnienia jakości powinna zapewnić powszechne zrozumienie programów i planów jakości, ksiąg jakości i zapisów dotyczących jakości.

Dokumentacja ta powinna zawierać w szczególności wystarczający opis:

- celów jakości oraz struktury organizacyjnej, zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do konstrukcji i jakości dźwigów,
- technicznych specyfikacji projektowych z uwzględnieniem zastosowanych norm, a tam gdzie normy o których mowa w artykule 5 nie będą stosowane w całości, środków które będą stosowane w celu zapewnienia, że wymagania niniejszej dyrektywy dotyczące dźwigów będą spełnione,
- techniki sterowania projektowaniem i weryfikacji projektu oraz procesów i systematycznych działań, które będą stosowane podczas projektowania dźwigu,
- prób i badań, które będą przeprowadzane przy przyjmowaniu dostaw materiałów, elementów i podzespołów,
- odpowiednich technologii montażu, instalowania i kontroli jakości oraz procesów i systematycznych działań, które będą stosowane,

- prób i badań, które będą przeprowadzane przed instalowaniem (kontrola warunków instalowania: szyb, maszynownia, itp.), w trakcie instalowania i po zainstalowaniu (uwzględniając co najmniej badania podane w załączniku VI ust.4 lit. b)),
- zapisów dotyczących jakości, takich jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.,
- sposobów monitorowania osiągania wymaganej jakości projektowania i instalowania oraz skuteczności działania systemu zapewnienia jakości.

### **3.3. Kontrola projektu**

Jeżeli projekt nie jest całkowicie zgodny z normami zharmonizowanymi, jednostka notyfikowana upewnia się, czy odpowiada on wymaganiom dyrektywy i jeśli tak jest, wystawia instalującemu dźwig „świadczenie badania projektu WE”, określając warunki ważności świadectwa i podając dane szczegółowe wymagane do identyfikacji zatwierdzonego projektu.

### **3.4. Ocena systemu zapewnienia jakości**

Jednostka notyfikowana ocenia system zapewnienia jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania o których mowa w punkcie 3.2. Przyjmuje ona w domniemaniu zgodność z wymaganiami w stosunku do tych systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną<sup>(1)</sup>

Zespół auditujący powinien mieć w swoim składzie przynajmniej jedną osobę z doświadczeniem w ocenianiu techniki dźwigowej. Procedura oceny powinna zawierać wizytę u instalującego dźwig i wizytę w miejscu zainstalowania dźwigu.

Instalujący dźwig powinien być powiadomiony o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

### **3.5. Instalujący dźwig powinien wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości i zapewnić, że będzie on utrzymywany we właściwy i skuteczny sposób.**

Instalujący dźwig powinien powiadamiać jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych aktualizacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania o których mowa w punkcie 3.2, czy też wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana powiadamia o decyzji instalującego dźwig. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję o wyniku oceny.

## **4. Nadzór wykonywany przez jednostkę notyfikowaną**

### **4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że instalujący dźwig sumiennie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości.**

### **4.2. W celu przeprowadzenia inspekcji instalujący dźwig powinien umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk projektowania, wytwarzania, montażu, instalowania, kontroli, badań i składowania oraz dostarczyć wszelkie niezbędne informacje, a w szczególności:**

- dokumentację systemu zapewnienia jakości,
- zapisy dotyczące jakości przewidziane w części systemu jakości dotyczącej projektowania, takie jak wyniki analiz, obliczeń, prób, itp.,

---

<sup>(1)</sup> Tą zharmonizowaną normą jest EN 29001, w przypadkach koniecznych uzupełniona ze względu na specyficzne cechy dźwigów.

- zapisy dotyczące jakości przewidziane w systemie zapewnienia jakości na etapach kontroli dostaw i odbioru instalacji, takie jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły na temat kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.
- 4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowo audyty w celu upewnienia się, że instalujący dźwig utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości, oraz dostarcza instalującemu dźwig raporty z tych auditów.
- 4.4. Ponadto, jednostka notyfikowana może przeprowadzać niezapowiedziane wizytacje w siedzibie instalującego dźwig lub w miejscu montażu dźwigu. W czasie takich wizytacji jednostka notyfikowana może, w koniecznych przypadkach, przeprowadzać badania lub zlecać ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia właściwego działania systemu zapewnienia jakości; jednostka dostarcza instalującemu dźwig protokół z wizytacji i protokół badań, jeżeli były przeprowadzone.
5. Instalujący dźwig powinien przez okres 10 lat od umieszczenia dźwigu na rynku przechowywać do dyspozycji organów państwowych:
- dokumentację, o której mowa w drugim wcięciu drugiego akapitu punktu 3.1,
  - aktualizacje, o których mowa w drugim akapicie punktu 3.5,
  - decyzje, protokoły i raporty otrzymane od jednostki notyfikowanej, o których mowa w końcowym akapicie punktu 3.5. oraz w punktach 4.3. i 4.4.
- Jeśli instalujący dźwig nie ma siedziby we Wspólnocie, zobowiązania te przechodzą na jednostkę notyfikowaną.
6. Każda jednostka notyfikowana przekazuje pozostałym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów zapewnienia jakości.
7. Dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur pełnego zapewnienia jakości powinna być sporządzona w jednym z oficjalnych języków państwa członkowskiego, w którym jednostka notyfikowana została ustanowiona lub w innym języku zaakceptowanym przez tę jednostkę.

**ZAŁĄCZNIK XIV**

**ZAPEWNNIENIE JAKOŚCI WYTWARZANIA**

**(moduł D)**

1. Zapewnienie jakości wytwarzania jest procedurą, w której instalujący dźwig spełniający wymagania punktu 2 zapewnia i oświadcza, że dźwigi spełniają wymagania dyrektywy ich dotyczące. Instalujący dźwig nanosi oznakowanie CE na każdym dźwigu i wystawia pisemną deklarację zgodności WE. Oznakowaniu CE powinien towarzyszyć numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, odpowiedzialnej za nadzór określony w punkcie 4.
2. Instalujący dźwig powinien stosować zatwierdzony system zapewnienia jakości, nadzorowany według postanowień punktu 4, podczas wytwarzania, instalowania i odbioru końcowego dźwigu oraz badań wymienionych w punkcie 3.

**3. System zapewnienia jakości**

- 3.1. Instalujący dźwig składa wniosek o ocenę swojego systemu zapewnienia jakości w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek powinien zawierać:

- wszystkie istotne informacje dotyczące dźwigów,
- dokumentację dotyczącą systemu zapewnienia jakości,
- dokumentację zatwierdzonego typu i kopię świadectwa badania typu WE.

- 3.2. System zapewnienia jakości powinien zapewnić zgodność dźwigów z wymaganiami dyrektywy, które ich dotyczą.

Wszystkie elementy, wymagania i postanowienia zastosowane przez instalującego dźwig powinny być udokumentowane w systematyczny i uporządkowany sposób w formie opisanych zasad, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu zapewnienia jakości powinna zapewniać jednolitą interpretację programów i planów jakości, ksiąg jakości i zapisów.

Powinna ona zawierać w szczególności wystarczający opis:

- celów jakościowych, struktury organizacyjnej, zakresu odpowiedzialności i uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości dźwigów,
- technologii wytwarzania, kontroli jakości i zapewnienia jakości oraz procesów i działań systematycznych, które będą stosowane,
- prób i badań, które będą przeprowadzane przed instalowaniem, w czasie instalowania i po zainstalowaniu dźwigu<sup>(1)</sup>,
- zapisów dotyczących jakości, takich jak protokoły kontroli, wyniki badań, dane dotyczące wzorcowania, protokoły dotyczące kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.,
- środków monitorowania uzyskiwania wymaganej jakości dźwigu i skuteczności działania systemu zapewnienia jakości.

---

<sup>(1)</sup> Badania te obejmują co najmniej próby przewidziane w załączniku VI ust. 4 lit. b).

- 3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system zapewnienia jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania o których mowa w punkcie 3.2. Przyjmuje ona w domniemaniu zgodność z wymaganiami w stosunku do tych systemów zapewnienia jakości, które wdrażają odpowiednią normę zharmonizowaną<sup>(2)</sup>.

Zespół auditujący powinien mieć w swoim składzie przynajmniej jedną osobę z doświadczeniem w ocenianiu techniki dźwigowej. Procedura oceny powinna zawierać wizytę kontrolną w siedzibie instalującego dźwig.

Instalujący dźwig powinien być powiadomiony o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski z kontroli i uzasadnioną decyzję dotyczącą oceny.

- 3.4. Instalujący dźwig powinien wywiązywać się ze zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości i zapewnić jego utrzymywanie we właściwy i skuteczny sposób.

Instalujący dźwig powinien informować jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system zapewnienia jakości, o wszelkich zamierzonych aktualizacjach tego systemu.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany i decyduje, czy zmodyfikowany system zapewnienia jakości nadal spełnia wymagania o których mowa w punkcie 3.2, czy też wymagana jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana powiadamia instalującego dźwig o decyzji. Powiadomienie powinno zawierać wnioski ze sprawdzenia i uzasadnioną decyzję dotyczącą oceny.

#### **4. Nadzór wykonywany przez jednostkę notyfikowaną**

- 4.1. Celem nadzoru jest upewnienie się, że instalujący dźwig sumiennie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu zapewnienia jakości.

- 4.2. W celu przeprowadzenia inspekcji instalujący dźwig powinien umożliwić jednostce notyfikowanej dostęp do stanowisk wytwarzania, montażu, instalowania, badania i składowania oraz dostarczyć wszelkie niezbędne informacje, a w szczególności:

- dokumentację systemu zapewnienia jakości,
- zapisy dotyczące jakości, takie jak wyniki badań, protokoły kontroli, dane dotyczące wzorcowania, protokoły na temat kwalifikacji odpowiednich pracowników, itp.

- 4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowo audyty w celu upewnienia się, że instalujący dźwig utrzymuje i stosuje system zapewnienia jakości, oraz dostarcza instalującemu dźwig raport z auditu.

- 4.4. Ponadto, jednostka notyfikowana może przeprowadzać u instalującego dźwig niezapowiedziane wizytacje. W czasie takich wizytacji jednostka notyfikowana może, w przypadkach koniecznych, przeprowadzać badania lub zlecać ich przeprowadzenie w celu sprawdzenia właściwego działania systemu zapewnienia jakości. Jednostka notyfikowana dostarcza instalującemu dźwig protokół z wizytacji i protokół badań, jeżeli były przeprowadzone.

5. Instalujący dźwig powinien przez okres 10 lat od umieszczenia dźwigu na rynku przechowywać do dyspozycji władz państwowych:

- dokumentację, o której mowa w drugim akapicie punktu 3.1,
- poprawki, o których mowa w drugim akapicie punktu 3.4.,

---

<sup>(2)</sup> Tą normą zharmonizowaną jest EN 29002, w przypadkach koniecznych uzupełniona ze względu na specyficzne cechy dźwigów.

- decyzje, protokoły i raporty otrzymane od jednostki notyfikowanej, o których mowa w końcowym paragrafie punktu 3.4. oraz punktach 4.3. i 4.4.
- 6. Każda jednostka notyfikowana przekazuje pozostałym jednostkom notyfikowanym informacje o wydanych i cofniętych zatwierdzeniach systemów zapewnienia jakości.
- 7. Dokumentacja i korespondencja dotycząca procedur zapewnienia jakości wytwarzania powinna być sporządzana w jednym z oficjalnych języków państwa członkowskiego, w którym jednostka notyfikowana została ustanowiona lub w innym języku zaakceptowanym przez tę jednostkę.

**Deklaracja Parlamentu Europejskiego, Rady i Komisji  
do dyrektywy 95/16/WE**

*Przekład UDT z 08.2000 r. - poprawiony 01.2004*

---

**DEKLARACJA**

**Parlamentu Europejskiego, Rady i Komisji**

Mając na względzie dostępność kabin dźwigowych dla osób niepełnosprawnych, Parlament Europejski, Rada i Komisja zachęcają państwa członkowskie do podjęcia w swoich krajach wszelkich koniecznych kroków w celu zapewnienia osobom niepełnosprawnym, szczególnie tym, które używają wózków inwalidzkich, dostępności wszystkich poziomów budynków istniejących i będących w budowie. Zalecają one zapewnienie we wszystkich nowych budynkach przynajmniej jednego dźwigu dostępnego dla osób na wózkach inwalidzkich. Dźwig taki powinien spełniać wszystkie wymagania związane z takim przeznaczeniem (wymiały, rozmieszczenie elementów sterowniczych, itp.).