



Příručka k označování značkou CE

1 Úvod

Důležitým cílem Evropského společenství je zajištění volného pohybu zboží v rámci Evropy a odbourání technických překážek obchodování. K tomuto účelu byly/budou vypracovány Evropské směrnice a normy. Značkou CE výrobce dokumentuje shodu (konformitu) svého výrobku s příslušnými rozhodujícími směrnicemi a technickými specifikacemi. Značka CE je tedy značkou shody, nikoliv však značkou jakosti.

2 Směrnice pro stavební výrobky a její prosazení do národního práva

2.1 Směrnice pro stavební výrobky

K zajištění volného pohybu zboží i pro stavební výrobky byla vydána směrnice pro stavební výrobky. Díky ní byly vytvořeny předpoklady pro přizpůsobení právních a správních předpisů členských států o stavebních výrobcích.

2.1.1 Důležité požadavky

Podle čl. 2 odst. 1 směrnice pro stavební výrobky musí členské státy přijmout všechna potřebná opatření k tomu, aby mohly být stavební výrobky uvedeny do oběhu pouze tehdy, když jsou použitelné, tzn., že vykazují takové vlastnosti, že stavební dílo, pro které mají být použity, může splnit „důležité požadavky“ (**Essential Requirements**). Tyto požadavky vyplývají z přílohy I ke směrnici pro stavební výrobky následujícím způsobem:

- mechanická pevnost a odolnost
- protipožární ochrana
- hygiena, zdraví a ochrana životního prostředí
- bezpečnost v užívání
- ochrana proti hluku
- úspora energie a tepelná ochrana



2.1.2 Harmonizované normy

Technické detaily ke konkretizaci výše uvedených požadavků byly zpracovány evropskými normovacími ústavy. Ty pracovaly na základě mandátů (normovacích zakázek) Evropské komise. Normy, které byly zpracovány jako technická pravidla evropských normovacích organizací na základě mandátu a byly oznámeny ve věstníku ES, jsou označovány jako „harmonizované normy“.

2.2 Prosazování směrnice pro stavební výrobky v Německu

Evropské směrnice vyžadují prosazení do národního práva.

3 Značka CE

3.1 Cesta ke značce CE

Jak je uvedeno v bodě 2.2.1, může být stavební výrobek uveden do oběhu a obchodován, je-li použitelný. Stavební výrobek je považován (kromě jiného) za použitelný, když vyhovuje oznámeným harmonizovaným normám.

3.1.1 Proces posouzení shody

Dokladem toho, že stavební výrobek vyhovuje oznámeným harmonizovaným normám, vyžaduje provedení procesu posouzení (k prokázání) shody. Tento proces se může skládat z následujících komponent (srovnej § 8 odst. 2 věta 1 zákona o stavebních výrobcích):

- počáteční zkouška typu stavebního výrobku výrobcem/zkušebnou
- kontroly vzorků odebraných v závodě podle plánu kontrol stanovených výrobcem nebo zkušebnou
- namátková kontrola vzorků odebraných výrobcem nebo zkušebnou v závodě, ve volném oběhu nebo na stavbě
- kontrola vzorků odebraných výrobcem nebo zkušebnou ze šarže připravené k dodávce nebo dodané
- stálá vlastní kontrola výroby výrobcem (podniková výrobní kontrola)
- prvotní inspekce závodu a podnikové výrobní kontroly (PVK) provedená kontrolním pracovištěm

Budou-li výše uvedené prvky kombinovány, vzniknou různé procesy k prokázání shody. Rozlišuje se celkem 6 systémů prokázání shody. V harmonizovaných normách je třeba vždy uvést použitý systém. V následující tabulce je vysvětleno, kdo a jaké úkoly musí být pro příslušný postup splněny:



Proces posouzení shody	Úkol výrobce			Úkol notifikovaného pracoviště				
	PVK	Počáteční zkouška typu	Další kontroly	Inspekce PVK	Počáteční zkouška typu	První inspekce závodu	Průběžná cizí kontrola	Namátková kontrola
1	x			x	x	x	x	
1+	x		x	x	x	x	x	x
2	x	x		x		x		
2+	x	x	x	x		x	x	
3	x				x			
4	x							

Tak z výše uvedené tabulky například vyplývá například, že v rámci procesu 3 je potřeba počáteční zkouška typu provedená notifikovaným pracovištěm, jakož podniková výrobní kontrola.

3.1.2 Prohlášení o shodě

Na konci procesu k prokázání shody stojí prohlášení výrobce o shodě; za určitých předpokladů může být potřeba i certifikát o shodě notifikovaného pracoviště. Prohlášením o shodě potvrzuje výrobce, že byly provedeny postupy předepsané k dokladu shody a že je splněna shoda stavebního výrobku. Je třeba ho předat písemně, uložit u výrobce a na požádání pověřené osoby ho předložit kompetentnímu úřadu. Prohlášení o shodě (nebo certifikát o shodě) opravňují a zavazují k umístění značky CE.

3.2 Předpisy k označování značkou CE

Existují přesné předpisy, jak má značka CE vypadat, jaké údaje musí obsahovat a na jakém místě musí/může být umístěna:

Vzor značky CE a údaje o jeho velikosti jsou uvedeny v příloze IV ke směrnici pro stavební výrobky. Jaké údaje musí obsahovat a kde musí/může být umístěna, je upraveno v příloze ZA příslušné normy výrobku.

4 Označování oken a venkovních dveří značkou CE podle EN 14351-1

V případě EN 14351-1 se jedná o harmonizovanou normu. Zde se nacházejí podrobnosti k označování oken a venkovních dveří značkou CE, zejména v příloze ZA. V tabulce ZA.2 naleznete, pro jaký účel použití se používá jaký systém prokázání shody. Zpravidla bude podle toho třeba provést proces 3. Ten se zásadně skládá z následujících komponent (srovnej s jednotlivou tabulkou ZA.3b EN 14351-1):

- počáteční zkouška typu (InitialTypeTest) výrobku notifikovaným pracovištěm
- podniková výrobní kontrola (PVK)



4.1.1 ITT

Počáteční zkouška typu je zjištění vlastností výrobku podle harmonizované evropské výrobkové normy na reprezentativních zkušebních vzorcích měření, výpočtem nebo jinými metodami, které jsou popsány ve výrobkové normě.

K podpoře výrobců oken a venkovních dveří nechala firma VBH (jako dodavatel systému) provést již mnoho počátečních zkoušek typu. Výsledky dává VBH výrobcům k dispozici v rámci projektu CE-fix ve formě pasportů výrobků (takzvaná kaskádovaná metoda). Tak VBH ušetří výrobcům čas i náklady!

4.1.2 Podniková výrobní kontrola (PVK nebo FCP)

Všeobecná definice PVK se nachází v příloze III směrnice o stavebních výrobcích. Podle ní PVK znamená (...)

„(...) stálá vlastní kontrola produkce výrobcem. Všechny výrobcem uvedené údaje, požadavky a předpisy je třeba systematicky stanovit ve formě písemných provozních a metodických instrukcí. Tyto podklady vytvořené v rámci výrobní kontroly zaručují společný podklad pro zajištění kvality a umožňují kontrolovat dodržení požadovaných vlastností výrobků i účinné fungování výrobní kontroly.“

Další podrobnosti vyplývají z článku 7.3 normy EN 14351-1.

K podpoře výrobců oken a venkovních dveří dává VBH výrobcům k dispozici v rámci projektu CE-fix podklady pro PVK! Ty byly vyvinuty firmou ift Rosenheim a VBH a vyhovují požadavkům, které jsou v EN 14351-1 pro PVK uvedeny!