

Warszawa, dnia 8 czerwca 2016 r.

Poz. 807

**ROZPORZĄDZENIE
MINISTRA ROZWOJU¹⁾**

z dnia 2 czerwca 2016 r.

w sprawie wymagań dla rekreacyjnych jednostek pływających i skuterów wodnych²⁾

Na podstawie art. 12 ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. poz. 542) zarządza się, co następuje:

Rozdział 1

Przepisy ogólne

§ 1. Rozporządzenie określa:

- 1) wymagania dla rekreacyjnych jednostek pływających, skuterów wodnych, w tym jednostek częściowo ukończonych, elementów składowych tych jednostek pływających wprowadzanych do obrotu oddzielnie, silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej, silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji, oraz jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce;
- 2) procedury oceny zgodności dla rekreacyjnych jednostek pływających, skuterów wodnych, w tym jednostek częściowo ukończonych, elementów składowych tych jednostek pływających wprowadzanych do obrotu oddzielnie, silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej, silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji, oraz jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce;
- 3) zakres dokumentacji technicznej dla rekreacyjnych jednostek pływających, skuterów wodnych, w tym jednostek częściowo ukończonych, elementów składowych tych jednostek pływających wprowadzanych do obrotu oddzielnie, silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej, silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji, oraz jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce;
- 4) sposób oznakowania rekreacyjnych jednostek pływających, skuterów wodnych, w tym jednostek częściowo ukończonych, elementów składowych tych jednostek pływających wprowadzanych do obrotu oddzielnie, silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej, silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji, oraz jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce;
- 5) elementy deklaracji zgodności.

§ 2. Użyte w rozporządzeniu określenia oznaczają:

- 1) jednostka pływająca – rekreacyjną jednostkę pływającą lub skuter wodny;

¹⁾ Minister Rozwoju kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 17 listopada 2015 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju (Dz. U. poz. 1895).

²⁾ Niniejsze rozporządzenie w zakresie swojej regulacji wdraża dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2013/53/UE z dnia 20 listopada 2013 r. w sprawie rekreacyjnych jednostek pływających i skuterów wodnych i uchylającą dyrektywę 94/25/WE (Dz. Urz. UE L 354 z 28.12.2013, str. 90 i Dz. Urz. UE L 297 z 13.11.2015, str. 9).

- 2) rekreacyjna jednostka pływająca – dowolnego rodzaju jednostkę pływającą, z wyłączeniem skuterów wodnych, przeznaczoną do celów sportowych i rekreacyjnych, o długości kadłuba od 2,5 m do 24 m, niezależnie od środków napędu;
- 3) skuter wodny – jednostkę pływającą przeznaczoną do celów sportowych i rekreacyjnych o długości kadłuba poniżej 4 m z silnikiem napędowym, której podstawowym źródłem napędu jest pędnik strugowodny i która jest zaprojektowana do obsługi przez osobę lub osoby siedzące, stojące lub klęczące na kadłubie, a nie wewnątrz kadłuba;
- 4) jednostka pływająca zbudowana na własny użytek – jednostkę pływającą zbudowaną głównie przez jej przyszłego użytkownika na własny użytek;
- 5) silnik napędowy – dowolny silnik o spalaniu wewnętrznym, z zapłonem iskrowym lub samoczynnym, stosowany bezpośrednio lub pośrednio do napędzania;
- 6) gruntowna modyfikacja silnika – modyfikację silnika napędowego, która potencjalnie może powodować przekroczenie przez silnik granicznych wartości emisji lub zwiększa moc znamionową silnika o więcej niż 15%;
- 7) gruntowna przeróbka jednostki – przeróbkę jednostki pływającej, która prowadzi do zmiany środków napędu jednostki pływającej i wiąże się z gruntowną modyfikacją silnika lub zmienia jednostkę pływającą w takim stopniu, że może nie spełniać obowiązujących wymagań bezpieczeństwa i wymagań środowiskowych określonych w rozporządzeniu;
- 8) środki napędu – sposób napędzania jednostki pływającej;
- 9) rodzina silników – grupę silników, które ze względu na ich konstrukcję mają podobne właściwości pod względem emisji spalin lub hałasu;
- 10) długość kadłuba – długość kadłuba mierzoną zgodnie z normą zharmonizowaną.

§ 3. 1. Wymagania w zakresie projektowania i wytwarzania mają zastosowanie dla:

- 1) rekreacyjnych jednostek pływających i częściowo ukończonych rekreacyjnych jednostek pływających;
- 2) skuterów wodnych i częściowo ukończonych skuterów wodnych;
- 3) elementów składowych jednostki pływającej, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia, gdy wprowadza się je do obrotu oddzielnie;
- 4) silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej;
- 5) silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji;
- 6) jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce.

2. Wymagania w zakresie projektowania i wytwarzania określa załącznik nr 2 do rozporządzenia.

§ 4. Przepisy rozporządzenia nie mają zastosowania w zakresie:

- 1) wymagań dotyczących projektu i budowy dla:
 - a) jednostek pływających przeznaczonych wyłącznie do wyścigów, włączając w to regatowe łodzie wiosłowe oraz treningowe łodzie wiosłowe, oznaczone tak przez producenta,
 - b) kanadyjek, kajaków, gondoli i rowerów wodnych, zaprojektowanych do napędzania wyłącznie siłą ludzkich mięśni,
 - c) desek surfingowych zaprojektowanych wyłącznie do tego, by były napędzane przez wiatr i sterowane przez osobę stojącą lub osoby stojące,
 - d) desek surfingowych z napędem mechanicznym,
 - e) oryginałów i pojedynczych replik rekreacyjnych jednostek pływających, zaprojektowanych przed 1950 r., zbudowanych głównie z oryginalnych materiałów i tak oznaczonych przez producenta,
 - f) doświadczalnych jednostek pływających, pod warunkiem że nie są one wprowadzane do obrotu w państwach członkowskich Unii Europejskiej,
 - g) jednostek pływających zbudowanych na własny użytek, pod warunkiem że nie są one następnie wprowadzane do obrotu w państwach członkowskich Unii Europejskiej w okresie pięciu lat od momentu oddania jednostki pływającej do użytku,

- h) jednostek pływających specjalnie przeznaczonych do obsadzenia załogą i do przewożenia pasażerów w celach zarobkowych, niezależnie od liczby pasażerów,
 - i) łodzi podwodnych,
 - j) poduszkowców,
 - k) wodolotów,
 - l) jednostek pływających z napędem parowym o spalaniu zewnętrznym, w których za opał służy węgiel, koks, drewno, olej lub gaz,
 - m) pojazdach ziemnowodnych, tj. pojazdach silnikowych, mających koła lub koła gąsienicowe, które mogą poruszać się zarówno na wodzie, jak i na lądzie;
- 2) wymagań dotyczących emisji spalin dla:
- a) silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania w:
 - jednostkach pływających przeznaczonych wyłącznie do wyścigów, oznaczonych tak przez producenta,
 - doświadczalnych jednostkach pływających, o ile nie są one wprowadzane do obrotu w Unii Europejskiej,
 - jednostkach pływających specjalnie przeznaczonych do obsadzenia załogą i do przewożenia pasażerów w celach zarobkowych, niezależnie od liczby pasażerów,
 - łodziach podwodnych,
 - poduszkowcach,
 - wodolotach,
 - pojazdach ziemnowodnych, tj. pojazdach silnikowych, mających koła lub koła gąsienicowe, które mogą poruszać się zarówno na wodzie, jak i na lądzie,
 - b) oryginałów i poszczególnych replik historycznych silników napędowych, opartych na projekcie sprzed 1950 r., nieprodukowanych seryjnie i zainstalowanych na jednostkach pływających,
 - c) silników napędowych zbudowanych na własny użytek, pod warunkiem że nie są one następnie wprowadzane do obrotu w państwach członkowskich Unii Europejskiej w okresie pięciu lat od momentu oddania jednostki pływającej do użytku;
- 3) wymagań dotyczących emisji hałasu dla:
- a) jednostek pływających, o których mowa w pkt 2,
 - b) jednostek pływających zbudowanych na własny użytek, pod warunkiem że nie są one następnie wprowadzane do obrotu w państwach członkowskich Unii Europejskiej w okresie pięciu lat od momentu oddania jednostki pływającej do użytku.

§ 5. 1. Udostępnia się na rynku lub oddaje do użytku:

- 1) silniki spełniające przepisy niniejszego rozporządzenia;
- 2) silniki zainstalowane w jednostkach pływających i objęte homologacją typu, zgodnie z przepisami w sprawie wymogów dotyczących wartości granicznych emisji i homologacji typu w odniesieniu do silników spalinowych wewnętrznego spalania przeznaczonych do niedrogowych maszyn ruchomych, które spełniają graniczne wartości emisji etapu III A, etapu III B lub etapu IV dla silników z zapłonem samoczynnym, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30 kwietnia 2014 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla silników spalinowych w zakresie ograniczenia emisji zanieczyszczeń gazowych i cząstek stałych przez te silniki (Dz. U. poz. 588), z wyjątkiem silników stosowanych do napędu statków żeglugi śródlądowej, lokomotyw i wagonów kolejowych, z wyłączeniem wymagań dotyczących emisji spalin;
- 3) silniki zainstalowane w jednostkach pływających i objęte homologacją typu zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) 595/2009 z dnia 18 czerwca 2009 r. dotyczącym homologacji typu pojazdów silnikowych i silników w odniesieniu do emisji zanieczyszczeń pochodzących z pojazdów ciężarowych o dużej ładowności (Euro VI) oraz w sprawie dostępu do informacji dotyczących naprawy i obsługi technicznej pojazdów, zmieniającym rozporządzenia (WE) nr 715/2007 i dyrektywę 2007/46/WE oraz uchylającym dyrektywy 80/1269/EWG, 2005/55/WE i 2005/78/WE (Dz. Urz. UE L 188 z 18.07.2009, str. 1), które spełniają przepisy rozporządzenia, z wyłączeniem wymagań dotyczących emisji spalin.

2. W przypadku gdy silnik jest adaptowany do instalacji w jednostce pływającej, wymagania dla silników, o których mowa w ust. 1 pkt 2 i 3, mają zastosowanie pod warunkiem, że:

- 1) producent jednostki pływającej, zajmujący się adaptacją silnika, musi zagwarantować w deklaracji zgodności, że ta adaptacja była prowadzona z pełnym uwzględnieniem danych i innych informacji udostępnionych przez producenta niniejszego silnika;
- 2) silnik, który zostanie zainstalowany zgodnie z instrukcjami instalacyjnymi przekazanymi przez osobę adaptującą, musi spełniać wymagania dotyczące emisji spalin, zgodnie z deklaracją producenta silnika.

Rozdział 2

Procedury oceny zgodności

§ 6. 1. Procedurami oceny zgodności stosowanymi przez producenta przed wprowadzeniem do obrotu dla rekreacyjnych jednostek pływających, skuterów wodnych, w tym jednostek częściowo ukończonych, elementów składowych tych jednostek pływających wprowadzanych do obrotu oddzielnie, silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej, silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji, oraz jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce, są:

- 1) wewnętrzna kontrola produkcji (moduł A), zwana dalej „modułem A”;
- 2) wewnętrzna kontrola produkcji oraz badanie wyrobów pod nadzorem (moduł A1), zwana dalej „modułem A1”;
- 3) badanie typu UE (moduł B), zwana dalej „modułem B”;
- 4) zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji (moduł C), zwana dalej „modułem C”;
- 5) zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie wyrobów pod nadzorem (moduł C1), zwane dalej „modułem C1”;
- 6) zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości procesu produkcji (moduł D), zwane dalej „modułem D”;
- 7) zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości wyrobu (moduł E), zwane dalej „modułem E”;
- 8) zgodność z typem w oparciu o weryfikację wyrobu (moduł F), zwane dalej „modułem F”;
- 9) zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową (moduł G), zwane dalej „modułem G”;
- 10) zgodność opartą na pełnym zapewnieniu jakości (moduł H), zwane dalej „modułem H”.

2. Procedury oceny zgodności dla rekreacyjnych jednostek pływających, skuterów wodnych, w tym jednostek częściowo ukończonych, elementów składowych tych jednostek pływających wprowadzanych do obrotu oddzielnie, silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej, silników napędowych instalowanych na jednostce pływającej lub w niej, które zostały poddane gruntownej modyfikacji, oraz jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce, są określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia.

3. W przypadku wyrobów, o których mowa w § 3, zgodnych całkowicie lub częściowo z normami zharmonizowanymi, do których odniesienia opublikowano w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, domniemywa się, że spełniają one wymagania objęte tymi normami lub ich częściami.

§ 7. 1. W przypadku projektowania i budowy rekreacyjnych jednostek pływających, w kategoriach projektowych A i B, o których mowa w części I pkt 1 załącznika nr 2 do rozporządzenia, zastosowanie mają następujące procedury oceny zgodności:

- 1) dla rekreacyjnych jednostek pływających o długości kadłuba od 2,5 m do poniżej 12 m stosuje się jeden z poniższych modułów:
 - a) moduł A1,
 - b) moduł B wraz z modułem C, D, E lub F,
 - c) moduł G,
 - d) moduł H;

- 2) dla rekreacyjnych jednostek pływających o długości kadłuba od 12 m do 24 m stosuje się jeden z poniższych modułów:
- moduł B wraz z modułem C, D, E lub F,
 - moduł G,
 - moduł H.

2. W przypadku projektowania i budowy rekreacyjnych jednostek pływających, w kategorii projektowej C, o której mowa w części I pkt 1 załącznika nr 2 do rozporządzenia, zastosowanie mają następujące procedury oceny zgodności:

- dla rekreacyjnych jednostek pływających o długości kadłuba od 2,5 m do poniżej 12 m stosuje się jeden z poniższych modułów:
 - w przypadku zgodności z normami zharmonizowanymi, odnoszącymi się do załącznika nr 2 w części I w pkt 3 w ppkt 2 i w pkt 3 w ppkt 3 do rozporządzenia:
 - moduł A,
 - moduł A1,
 - moduł B wraz z modułem C, D, E lub F,
 - zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową (moduł G) lub zgodność w oparciu o pełne zapewnienie jakości (moduł H),
 - w przypadku braku zgodności z normami zharmonizowanymi odnoszącymi się do załącznika nr 2 w części I w pkt 3 w ppkt 2 i w pkt 3 w ppkt 3 do rozporządzenia:
 - moduł A1,
 - moduł B wraz z modułem C, D, E lub F,
 - moduł G lub moduł H;
- dla rekreacyjnych jednostek pływających o długości kadłuba od 12 m do 24 m stosuje się jeden z poniższych modułów:
 - moduł B wraz z modułem C, D, E lub F,
 - moduł G,
 - zgodność w oparciu o pełne zapewnienie jakości (moduł H).

3. W przypadku projektowania i budowy rekreacyjnych jednostek pływających, w kategorii projektowej D, o której mowa w załączniku nr 2 w części I pkt 1 do rozporządzenia, dla jednostek o długości kadłuba od 2,5 m do 24 m stosuje się jedną z poniższych procedur oceny zgodności:

- moduł A;
- moduł A1;
- moduł B wraz z modułem C, D, E lub F;
- moduł G;
- moduł H.

§ 8. W przypadku projektowania i budowy skuterów wodnych stosuje się jedną z poniższych procedur oceny zgodności:

- moduł A;
- moduł A1;
- moduł B wraz z modułem C, D, E lub F;
- moduł G;
- moduł H.

§ 9. W przypadku projektowania i budowy elementów składowych do rekreacyjnych jednostek pływających i skuterów wodnych stosuje się jedną z poniższych procedur oceny zgodności:

- moduł B wraz z modułem C, D, E lub F;

- 2) moduł G;
- 3) moduł H.

§ 10. W przypadku badania emisji spalin przez silniki napędowe instalowane lub przeznaczone specjalnie do zainstalowania na lub w jednostkach pływających oraz przez silniki napędowe instalowane na lub w jednostkach pływających, które zostały poddane gruntownej modyfikacji silnika – producent silnika stosuje jedną z poniższych procedur oceny zgodności, gdy:

- 1) badania są prowadzone z zastosowaniem normy zharmonizowanej dotyczącej emisji spalin:
 - a) moduł B wraz z modułem C, D, E lub F,
 - b) moduł G,
 - c) moduł H;
- 2) badania są prowadzone bez zastosowania normy zharmonizowanej dotyczącej emisji spalin:
 - a) moduł B wraz z modułem C1,
 - b) moduł G.

§ 11. 1. W przypadku emisji hałasu przez rekreacyjne jednostki pływające z silnikiem napędowym z przekładnią typu „Z” bez zintegrowanego układu wydechowego lub stacjonarnego silnika napędowego oraz jednostki z tymi samymi silnikami, ale które podlegają gruntownym przeróbkom jednostki pływającej, a następnie są wprowadzane do obrotu w ciągu pięciu lat od momentu przeróbki, producent jednostki stosuje procedury oceny zgodności określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia, gdy:

- 1) badania są prowadzone z zastosowaniem normy zharmonizowanej, dotyczącej pomiaru hałasu – producent stosuje jeden z poniższych modułów:
 - a) moduł A1,
 - b) moduł G,
 - c) moduł H;
- 2) badania są prowadzone bez zastosowania normy zharmonizowanej, dotyczącej pomiaru hałasu – producent stosuje moduł G;
- 3) do oceny poziomu hałasu stosowana jest metoda oparta na liczbie Froude’a i stosunku mocy do wyporności – producent stosuje jeden z poniższych modułów:
 - a) moduł A,
 - b) moduł G,
 - c) moduł H.

§ 12. W przypadku emisji hałasu przez skutery wodne oraz przyczepne silniki napędowe i silniki napędowe z przekładnią typu „Z” ze zintegrowanym układem wydechowym, przeznaczone do zainstalowania na rekreacyjnej jednostce pływającej, producent skutera wodnego lub silnika stosuje procedury oceny zgodności określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia, gdy:

- 1) badania są prowadzone z zastosowaniem normy zharmonizowanej, dotyczącej pomiaru hałasu – producent stosuje jeden z poniższych modułów:
 - a) moduł A1,
 - b) moduł G,
 - c) moduł H;
- 2) badania są prowadzone bez zastosowania normy zharmonizowanej dotyczącej pomiaru hałasu – producent stosuje moduł G.

§ 13. 1. Dodatkową procedurą oceny zgodności jest równoważna zgodność ustalana w oparciu o ocenę pokonstrukcyjną, zwany dalej „modułem PCA”, którą stosują:

- 1) prywatni importerzy przed oddaniem do użytku:
 - a) rekreacyjnych jednostek pływających i częściowo ukończonych rekreacyjnych jednostek pływających,

- b) skuterów wodnych i częściowo ukończonych skuterów wodnych,
 - c) elementów składowych jednostek pływających, gdy wprowadza się je do obrotu oddzielnie,
 - d) silników napędowych instalowanych lub przeznaczonych specjalnie do zainstalowania na jednostce pływającej lub w niej,
 - e) silników napędowych instalowanych na lub w jednostkach pływających, które zostały poddane gruntownej modyfikacji silnika,
 - f) jednostek pływających, które zostały poddane gruntownej przeróbce
– jeżeli producent nie przeprowadził oceny zgodności dla danego wyrobu;
- 2) producenci wprowadzający do obrotu lub oddający do użytku silnik napędowy lub jednostkę pływającą po ich gruntownej modyfikacji lub przeróbce lub zmieniający planowane przeznaczenie jednostki pływającej nieobjętej pierwotnie niniejszym rozporządzeniem w taki sposób, że zostaje ona objęta zakresem jego stosowania, przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu lub oddaniem tego wyrobu do użytku;
- 3) producenci wprowadzający do obrotu jednostkę pływającą, zbudowaną na własny użytek, przed upływem okresu 5 lat przed wprowadzeniem wyrobu do obrotu.
2. Moduł PCA określa załącznik nr 4 do rozporządzenia.

§ 14. 1. W stosunku do procedury, o której mowa w § 13, stosuje się również jedną z dodatkowych procedur oceny zgodności dla jednostek pływających, w przypadku:

- 1) zastosowania procedury określonej w module B – badanie typu produkcji można przeprowadzić w sposób określony w części III w pkt 2 w tiret drugie tego modułu, o którym mowa w załączniku nr 3 do rozporządzenia, co oznacza dokonanie oceny adekwatności projektu technicznego jednostki poprzez zbadanie jej dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa we wniosku składanym w ramach tego modułu w jednostce notyfikowanej, oraz ocenę próbek reprezentatywnych jednostek pływających dla przewidywanej produkcji, jednej lub więcej istotnych części produktu (połączenie typu produkcji i typu projektu), z zastrzeżeniem że:
 - a) różnice między poszczególnymi wersjami jednostki pływającej nie wpływają na poziom bezpieczeństwa i na inne wymagania dotyczące działania jednostki pływającej,
 - b) odniesienie się do wersji jednostki pływającej znajduje się we właściwym certyfikacie o badaniu typu UE, w razie potrzeby w formie zmian w oryginalnym certyfikacie;
- 2) zastosowania procedury określonej w module A1 i związanych z tą procedurą wymaganiami uzupełniającymi, określonymi w załączniku nr 5 do rozporządzenia, kontrole jednostek pływających są prowadzone na jednej lub kilku jednostkach danego producenta;
- 3) zastosowania procedury zgodności określonej w module F, która ma zastosowanie do oceny zgodności z wymaganiami dotyczącymi emisji spalin, o której jest mowa w załączniku nr 6 do rozporządzenia;
- 4) zastosowania procedury oceny zgodności modułu C, w odniesieniu do oceny zgodności z wymaganiami rozporządzenia dotyczącymi emisji spalin i jednocześnie, gdy producent nie działa w ramach odpowiedniego systemu jakości opisanego w module H – wybrana przez producenta jednostka notyfikowana przeprowadza kontrole wyrobu lub zleca ich przeprowadzenie w losowych, określonych przez tę jednostkę odstępach czasu, w celu sprawdzenia jakości wewnętrznych kontroli wyrobu. W przypadku gdy poziom jakości okaże się niezadowalający lub niezbędne wydaje się sprawdzenie wiarygodności danych przedstawionych przez producenta, stosuje się procedurę uzupełniającą, określoną w załączniku nr 7 do rozporządzenia.

2. W przypadku stosowania procedur oceny zgodności, o których mowa w ust. 1, dla modułów A1 i C1 – nie wykorzystuje się akredytowanych jednostek własnych.

Rozdział 3

Zakres dokumentacji technicznej

§ 15. 1. W celu zapewnienia zgodności wyrobu producent jednostek pływających sporządza dokumentację techniczną, która zawiera informacje określone w załączniku nr 8 do rozporządzenia. Wskazuje ona również na określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia zastosowane procedury oceny zgodności, procedurę określoną modułem PCA oraz wymagania uzupełniające.

2. Dokumentacja techniczna jest sporządzana w sposób umożliwiający prawidłowe zrozumienie projektu, budowy, działania i oceny zgodności.

§ 16. 1. Deklaracja zgodności potwierdza, że wykazano spełnienie wymagań określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia lub tych, o których mowa w § 5 ust. 1 pkt 2 lub pkt 3.

2. Elementy deklaracji zgodności określa załącznik nr 9 do rozporządzenia.

§ 17. Producent, prywatny importer jednostki pływającej, elementów składowych, gdy są wprowadzane do obrotu oddzielnie i silników napędowych lub producent adaptujący silnik napędowy, o którym mowa odpowiednio w § 5 ust. 1 pkt 2 i 3 oraz w ust. 2, sporządzając deklarację zgodności, przyjmuje na siebie odpowiedzialność za zgodność wyrobu.

§ 18. Deklarację zgodności dołącza się do jednostki pływającej, elementów składowych tej jednostki, które wprowadzane są do obrotu oddzielnie, oraz do silników napędowych, w przypadku gdy są one udostępniane na rynku lub oddawane do użytku.

§ 19. Deklarację producenta lub importera dla częściowo ukończonych jednostek pływających określa załącznik nr 10 do rozporządzenia.

Rozdział 4

Sposób oznakowania jednostek pływających

§ 20. 1. Jednostki pływające, ich elementy składowe oraz silniki napędowe do tych jednostek są objęte oznakowaniem CE umieszczanym przed wprowadzeniem ich do obrotu lub przed oddaniem do użytku. Oznakowanie CE może zostać umieszczone przez producenta jednostek pływających lub jego upoważnionego przedstawiciela.

2. Miejsce umieszczenia oznakowania CE jest uzależnione od rodzaju wyrobów. W przypadku:

- 1) jednostki pływającej oznakowanie CE umieszczone jest na tabliczce znamionowej umocowanej oddzielnie od numeru identyfikacyjnego jednostki pływającej;
- 2) elementów składowych, gdy umieszczenie oznakowania nie jest możliwe lub gdy nie jest uzasadnione z uwagi na wielkość lub charakter wyrobu, oznakowanie umieszcza się na opakowaniu oraz na dołączonych dokumentach;
- 3) silnika napędowego oznakowanie CE jest umieszczone na silniku.

3. Oznakowanie CE umieszcza się na wyrobach w sposób widoczny, czytelny i trwały.

4. Za oznakowaniem CE i numerem identyfikacyjnym jednostki notyfikowanej, w przypadku gdy taka jednostka jest zaangażowana na etapie kontroli produkcji lub w ocenie pokonstrucyjnej, umieszcza się piktogram lub innego rodzaju znak wskazujący na szczególne zagrożenie lub zastosowanie.

5. Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej umieszcza sama jednostka lub, według jej wskazówek, producent lub jego upoważniony przedstawiciel albo prywatny importer.

Rozdział 5

Przepis przejściowy i końcowy

§ 21. 1. Rekreacyjne jednostki pływające, rekreacyjne jednostki pływające bez kompletnego wyposażenia, skutery wodne oraz części składowe do tych jednostek, w przypadku gdy są wprowadzane do obrotu oddzielnie i są przeznaczone do zainstalowania do tych jednostek, które przed dniem 18 stycznia 2017 r. zostały wprowadzone do obrotu lub oddawane do użytku na podstawie dotychczas obowiązujących przepisów, mogą być nadal udostępniane na rynku.

2. Przyczepne silniki napędowe z zapłonem iskrowym o mocy nie większej niż 15 kW, wprowadzone do obrotu przed dniem 18 stycznia 2020 r., które spełniają wymagania pod względem granicznych wielkości emisji spalin etapu I, określone w załączniku nr 2 w części II w pkt 2 do rozporządzenia i które zostały wyprodukowane przez małe i średnie przedsiębiorstwa, mogą być nadal oddawane do użytku.

§ 22. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem następującym po dniu ogłoszenia.³⁾

Minister Rozwoju: wz. *J. Kwieciński*

³⁾ Niniejsze rozporządzenie było poprzedzone rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 19 listopada 2004 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla rekreacyjnych jednostek pływających (Dz. U. poz. 2584), które traci moc z dniem wejścia w życie niniejszego rozporządzenia na podstawie art. 131 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. poz. 542).

Załączniki do rozporządzenia Ministra Rozwoju
z dnia 2 czerwca 2016 r. (poz. 807)

Załącznik nr 1

ELEMENTY SKŁADOWE JEDNOSTKI PŁYWAJĄCEJ

1. Zabezpieczony przed zapłonem osprzęt silników stacjonarnych i benzynowych silników z przekładnią typu „Z” oraz przestrzenie ze zbiornikami benzyny.
2. Urządzenia blokujące rozruch przy włączonym biegu w przypadku silników przyczepnych.
3. Koła sterowe, urządzenia sterowe i linki sterociągów.
4. Zbiorniki paliwa przeznaczone do instalowania na stałe i węże paliwowe.
5. Prefabrykowane luki i iluminatory.

WYMAGANIA

I. Wymagania dotyczące projektu i budowy wyrobów, o których mowa w § 3 rozporządzenia.**1. KATEGORIE PROJEKTOWE JEDNOSTEK PŁYWAJĄCYCH**

Kategoria projektowa	Siła wiatru (stopnie skali Beauforta)	Istotna wysokość fali ($H^{1/3}$, metry)
A	przekraczająca 8	przekraczająca 4
B	do 8 włącznie	do 4 włącznie
C	do 6 włącznie	do 2 włącznie
D	do 4 włącznie	do 0,3 włącznie

Objaśnienia:

- A. Rekreacyjna jednostka pływająca kategorii projektowej A jest uważana za zaprojektowaną dla wiatrów, których siła może przekroczyć 8 stopni w skali Beauforta, a istotna wysokość fal może osiągać 4 m i więcej, ale z wyłączeniem warunków nienormalnych, takich jak sztorm, gwałtowny sztorm, huragan, tornado oraz ekstremalne warunki na morzu lub niebezpieczne fale.
- B. Rekreacyjna jednostka pływająca kategorii projektowej B jest uważana za zaprojektowaną dla wiatrów o sile dochodzącej do 8° w skali Beauforta włącznie i istotnej wysokości fali do 4 m włącznie.
- C. Jednostka pływająca kategorii projektowej C jest uważana za zaprojektowaną dla wiatrów o sile dochodzącej do 6° w skali Beauforta włącznie i istotnej wysokości fali do 2 m włącznie.
- D. Jednostka pływająca kategorii projektowej D jest uważana za zaprojektowaną dla wiatrów o sile dochodzącej do 4° w skali Beauforta włącznie i istotnej wysokości fali do 0,3 m włącznie, sporadycznie do maksymalnej wysokości 0,5.

Jednostki pływające każdej z kategorii muszą być zaprojektowane i zbudowane tak, aby wytrzymały warunki eksploatacji pod względem stabilności, pływalności oraz innych wymagań wymienionych w rozporządzeniu i aby były łatwe w obsłudze.

2. WYMAGANIA OGÓLNE

2.1. Identyfikacja jednostki pływającej

Każda jednostka pływająca jest oznaczona numerem identyfikacyjnym zawierającym następujące informacje:

- a) krajowy kod producenta,
- b) niepowtarzalny kod producenta przypisany przez organ krajowy państwa członkowskiego,
- c) niepowtarzalny numer seryjny,
- d) miesiąc i rok produkcji,
- e) rok modelu.

Szczegółowe wymagania dotyczące numeru identyfikacyjnego, o którym mowa w pierwszym akapicie, są zawarte w odpowiedniej normie zharmonizowanej.

2.2. Tabliczka znamionowa jednostki pływającej

Każda jednostka pływająca ma trwale przymocowaną tabliczkę znamionową, niezależnie od numeru identyfikacyjnego jednostki pływającej, zawierającą co najmniej następujące informacje:

- a) nazwisko lub nazwę producenta, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy, a także adres kontaktowy;
- b) oznakowanie CE, zgodnie z § 20 rozporządzenia;
- c) kategorię projektową jednostki, zgodnie z pkt 1 (kategorie projektowe jednostek pływających);
- d) maksymalne obciążenie zalecane przez producenta zgodnie z pkt 3.6, wyłączając ciężar zawartości stałych zbiorników w stanie pełnym;
- e) zalecaną przez producenta liczbę osób, dla przewożenia których jednostka pływająca została zaprojektowana.

W przypadku oceny pokonstrukcyjnej dane kontaktowe oraz wymagania, o których mowa w pkt 1, uwzględniają dane oraz wymagania przedstawione przez jednostkę notyfikowaną, która przeprowadziła ocenę zgodności.

2.3. Zabezpieczenia przed wypadnięciem za burtę oraz środki umożliwiające powrót z wody na pokład

Jednostka pływająca jest zaprojektowana tak, aby zminimalizować ryzyko wypadnięcia za burtę i ułatwić powrót na pokład. Osoba znajdująca się w wodzie ma dostęp do środków umożliwiających powrót z wody na pokład lub ma możliwość ich użycia bez pomocy.

2.4. Widoczność z głównego stanowiska sterowania

Główne stanowisko sterowania jednostek rekreacyjnych w normalnych warunkach (pod względem prędkości i obciążenia) zapewnia sternikowi dobrą widoczność we wszystkich kierunkach.

2.5. Instrukcja obsługi

Zgodnie z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa każdy wyrób jest wyposażony w instrukcję obsługi. Instrukcja ta zawiera wszelkie informacje niezbędne do bezpiecznego użytkowania wyrobu i zwraca się w niej szczególną uwagę na ustawienia, konserwację, regularną obsługę, zapobieganie zagrożeniom i zarządzanie ryzykiem.

3. WYMAGANIA DOTYCZĄCE INTEGRALNOŚCI I KONSTRUKCJI

3.1. Konstrukcja

Dobór i zestawienie materiałów oraz budowa zapewniają odpowiednią wytrzymałość jednostki pływającej pod każdym względem. Szczególną uwagę zwraca się na kategorię projektową zgodnie z pkt 1 (kategorie projektowe jednostek pływających) oraz zalecane przez producenta maksymalne obciążenie określone w pkt 3.6.

3.2. Stateczność i wolna burta

Jednostka pływająca ma mieć wystarczającą stateczność i wolną burtę stosownie do jej kategorii projektowej zgodnie z pkt 1 (kategorie projektowe jednostek pływających) oraz zalecanego przez producenta maksymalnego obciążenia określonego w pkt 3.6.

3.3. Pływalność i utrzymywanie się na powierzchni

Jednostka pływająca jest zbudowana tak, aby jej charakterystyka dotycząca pływalności była odpowiednia do jej kategorii projektowej zgodnie z pkt 1 (kategorie projektowe jednostek pływających) oraz do zalecanego przez producenta maksymalnego obciążenia zgodnie z pkt 3.6. Wszystkie wielokadłubowe jednostki z częścią mieszkalną, które są podatne na przewrócenie się, mają mieć wystarczającą pływalność pozwalającą utrzymać się na powierzchni w pozycji odwróconej.

Jednostki pływające o długości mniejszej niż sześć metrów narażone na zalanie wodą, gdy są używane zgodnie ze swoją kategorią projektową, są wyposażone w odpowiednie środki zapewniające utrzymywanie się na powierzchni po zalaniu.

3.4. Otwory w kadłubie, pokładzie i nadbudówce

Otwory w kadłubie, pokładzie (pokładach) i nadbudówce nie mogą osłabiać integralności konstrukcyjnej jednostki pływającej, ani jej odporności na warunki atmosferyczne w pozycji zamkniętej.

Okna, iluminatory, drzwi i pokrywy luków są odporne na ciśnienie wody, któremu mogą być poddane w miejscu swego umieszczenia, jak też muszą wytrzymać punktowe obciążenie pochodzące od osób poruszających się na pokładzie.

Przejscia burtowe umożliwiające przepływ wody do wewnątrz i na zewnątrz kadłuba, umieszczone poniżej linii wodnej przy maksymalnym obciążeniu zalecanym przez producenta określonym w pkt 3.6, są wyposażone w łatwo dostępne środki odcinające przepływ wody.

3.5. Zalanie

Wszystkie jednostki pływające są zaprojektowane tak, aby ograniczyć do minimum ryzyko ich zatopienia.

W stosownych przypadkach szczególną uwagę zwraca się na:

- a) kokpity i studzienki, które powinny być samoodpływowe lub posiadać inne środki zabezpieczające wewnątrz jednostki pływającej przed przedostaniem się wody;
- b) urządzenia wentylacyjne;
- c) usuwanie wody za pomocą pomp lub innych środków.

3.6. Maksymalne obciążenie zalecane przez producenta

Zalecane przez producenta maksymalne obciążenie w kilogramach (paliwo, woda, prowiant, różne sprzęty i ludzie), dla jakiego jednostka pływająca została zaprojektowana, jest określone zgodnie z kategorią projektową (pkt 1), stateczności i wolnej burty (pkt 3.2) oraz pływalności i utrzymywania się na powierzchni (pkt 3.3).

3.7. Miejsce na tratwę ratunkową

Na wszystkich rekreacyjnych jednostkach pływających kategorii projektowych A i B oraz jednostkach kategorii projektowych C i D o długości większej niż sześć metrów znajduje się co najmniej jedno miejsce służące do przechowywania tratwy ratunkowej (tratw ratunkowych), mogących pomieścić liczbę osób, na którą rekreacyjna jednostka pływająca została zaprojektowana, zalecaną przez producenta. Miejsce lub miejsca przechowywania tratw ratunkowych są zawsze łatwo dostępne.

3.8. Wyjścia awaryjne

Wszystkie wielokadłubowe jednostki z częścią mieszkalną, które są podatne na przewrócenie się, są wyposażone w wyjścia awaryjne umożliwiające opuszczenie jednostki w przypadku przewrócenia się.

W przypadku gdy istnieje wyjście awaryjne umożliwiające opuszczenie jednostki w pozycji odwróconej, nie zagraża ono konstrukcji (pkt 3.1), stateczności (pkt 3.2), ani pływalności (pkt 3.3), niezależnie od tego, czy rekreacyjna jednostka pływająca jest w pozycji stojącej czy odwróconej.

Wszystkie wielokadłubowe jednostki pływające z częścią mieszkalną są wyposażone w sprawne wyjścia awaryjne umożliwiające ewakuację w przypadku pożaru.

3.9. Kotwiczenie, cumowanie i holowanie

Wszystkie jednostki pływające, uwzględniając ich kategorię projektową i właściwości, są wyposażone w co najmniej jeden solidny punkt mocowania lub w inne środki umożliwiające bezpieczne przeniesienie obciążeń pochodzących od kotwiczenia, cumowania oraz holowania.

4. CHARAKTERYSTYKA PROWADZENIA

Producent zapewnia zadowalającą charakterystykę prowadzenia jednostki pływającej w przypadku zastosowaniu silnika napędowego o największej mocy, do którego jednostka pływająca została ona zaprojektowana i zbudowana.

W przypadku wszystkich silników napędowych maksymalna moc znamionowa silnika jest podana w instrukcji obsługi.

5. WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTALACJI

5.1. Silniki i pomieszczenia maszynowe

5.1.1. Silniki stacjonarne

Wszystkie silniki stacjonarne są umieszczane w pomieszczeniu oddzielnym od pomieszczeń mieszkalnych i zamontowane tak, aby zminimalizować ryzyko pożaru lub rozprzestrzeniania się ognia oraz zagrożenia ze strony toksycznych spalin, wysokiej temperatury, hałasu lub wibracji w pomieszczeniach mieszkalnych.

Części i osprzęt silnika wymagające częstych przeglądów lub obsługi są łatwo dostępne. Materiał izolacyjny w pomieszczeniach maszynowych nie może podtrzymywać spalania.

5.1.2. Wentylacja

Pomieszczenia maszynowe są wentylowane. W odniesieniu do otworów należy zminimalizować ryzyko przedostania się wody do pomieszczenia maszynowego.

5.1.3. Części odsłonięte

Jeżeli silnik nie jest osłonięty pokrywą lub własną obudową, jego odkryte ruchome lub gorące

części, mogące spowodować obrażenia, są skutecznie osłonięte.

5.1.4. Rozruch przyczepnych silników napędowych

Każdy przyczepny silnik napędowy zamontowany w każdej jednostce pływającej posiada urządzenie uniemożliwiające rozruch silnika przy włączonym sprzęgle, chyba że:

- a) silnik wytwarza ciąg statyczny mniejszy niż 500 Newtonów (N);
- b) silnik ma urządzenie dławiące, ograniczające ciąg statyczny przy rozruchu silnika do 500 N.

5.1.5. Ruch skutera wodnego bez osoby prowadzącej

Skuter wodny jest wyposażony w silnik napędowy wyłączający się automatycznie lub w urządzenie automatyczne, zapewniające zmniejszenie prędkości i poruszanie się jednostki ruchem kolistym do przodu, w przypadku gdy osoba prowadząca go opuści jednostkę świadomie lub z niej wypadnie.

5.1.6. Wyposażenie przyczepnych silników napędowych kontrolowanych sterownicą

Przyczepne silniki napędowe kontrolowane sterownicą są wyposażone w urządzenie do awaryjnego zatrzymania, które może być połączone ze sternikiem.

5.2. Układ paliwowy

5.2.1. Postanowienia ogólne

Urządzenia i rozwiązania służące do tankowania i magazynowania paliwa, odpowietrzania i zasilania są zaprojektowane i wykonane tak, aby zminimalizować ryzyko pożaru i wybuchu.

5.2.2. Zbiorniki paliwa

Zbiorniki paliwa, przewody i węże są zabezpieczone i oddzielone od źródeł wysokich temperatur lub przed nimi osłonięte. Materiał i sposób wykonania zbiorników odpowiada ich pojemności i rodzajowi paliwa.

Pomieszczenia, w których znajdują się zbiorniki benzyny, są wietrzone.

Zbiorniki benzyny nie mogą stanowić części kadłuba oraz są:

- a) chronione przed pożarem powstałym w jakimkolwiek silniku i przed innymi potencjalnymi źródłami zapłonu;
- b) oddzielone od pomieszczeń mieszkalnych.

Zbiorniki oleju napędowego mogą stanowić integralną część kadłuba.

5.3. Instalacja elektryczna

Instalacje elektryczne są zaprojektowane i zamontowane tak, aby w normalnych warunkach eksploatacyjnych zapewniały prawidłowe funkcjonowanie jednostki pływającej i ograniczały do minimum zagrożenie pożarem i porażeniem prądem.

Wszelkie obwody elektryczne, oprócz obwodu rozrusznika silnika zasilanego z akumulatora, pozostają zabezpieczone w przypadku narażenia na przeciążenie.

Obwody napędu elektrycznego nie mogą wchodzić w interakcję z innymi obwodami w sposób zakłócający ich przewidziane działanie.

Zapewniona jest wentylacja, aby nie dopuścić do gromadzenia się gazów wybuchowych, które mogą być wydzielone z akumulatorów. Akumulatory są solidnie zamocowane i zabezpieczone przed przedostaniem się wody.

5.4. Urządzenia sterowe

5.4.1. Postanowienia ogólne

Urządzenia sterowe i urządzenia służące do kontroli napędu są zaprojektowane, zbudowane i zamontowane tak, aby umożliwiały przeniesienie obciążeń występujących w przewidywalnych warunkach pracy.

5.4.2. Sterowanie awaryjne

Wszystkie rekreacyjne jednostki żaglowe oraz rekreacyjne jednostki nieżaglowe z jednym silnikiem napędowym, wyposażone w zdalne urządzenie sterowe, są wyposażone w awaryjne środki pozwalające na sterowanie jednostką rekreacyjną przy zmniejszonej prędkości.

5.5. Instalacja gazowa

Instalacje gazowe dla celów gospodarczych umożliwiają odprowadzanie pary oraz są zaprojektowane i zamontowane tak, aby uniknąć nieszczelności i zagrożenia wybuchem oraz umożliwiać sprawdzenie szczelności. Materiały i elementy instalacji są dostosowane do określonego używanego gazu, tak aby wytrzymały naprężenia i czynniki występujące w środowisku morskim.

Każde urządzenie gazowe, które ma być używane zgodnie z zamierzeniem producenta, jest zainstalowane zgodnie z instrukcjami producenta. Każdy odbiornik gazu musi mieć oddzielne doprowadzenie gazu i oddzielne urządzenie zamykające. Należy zapewnić odpowiednią wentylację, aby zapobiec zagrożeniom spowodowanym przez wycieki gazu i przez produkty spalania.

Wszystkie jednostki pływające z wbudowaną na stałe instalacją gazową są wyposażone w schowek na wszystkie butle gazowe. Schowek ten jest oddzielony od pomieszczeń mieszkalnych, dostępny jedynie z zewnątrz i wentylowany na zewnątrz, tak aby ewentualnie ulatniający się gaz uchodził za burtę.

W szczególności każdą instalację gazową zainstalowaną na stałe testuje się po jej zainstalowaniu.

5.6. Ochrona przeciwpożarowa

5.6.1. Postanowienia ogólne

Rodzaj zainstalowanego wyposażenia oraz rozplanowanie jednostki pływającej uwzględnia ryzyko pożaru i rozprzestrzenienie się ognia. Szczególną uwagę zwraca się na otoczenie źródeł otwartego ognia, gorących powierzchni lub silników i urządzeń pomocniczych, odpowietrzeń zbiorników oleju i paliwa, nieosłoniętych przewodów paliwowych i olejowych oraz w szczególności na prowadzenie przewodów elektrycznych z dala od źródeł ciepła lub od gorących powierzchni.

5.6.2. Sprzęt przeciwpożarowy

Rekreacyjna jednostka pływająca jest wyposażona w sprzęt przeciwpożarowy odpowiedni do zagrożenia pożarowego lub wskazane są położenie i pojemność lub wydajność sprzętu przeciwpożarowego odpowiedniego do zagrożenia pożarowego. Jednostka nie może być oddana do użytku bez zainstalowanego właściwego sprzętu przeciwpożarowego. Pomieszczenia maszynowe z silnikami na benzynę są chronione przez system gaśniczy pozwalający uniknąć potrzeby otwarcia pomieszczenia maszynowego w przypadku pożaru. Znajdujące się w wyposażeniu przenośne gaśnice są umieszczone w miejscach łatwo dostępnych, a co najmniej jedna z nich jest łatwo dostępna z miejsca sterowania rekreacyjną jednostką pływającą.

5.7. Światła nawigacyjne, sygnały świetlne i sygnały dźwiękowe

W przypadku gdy zainstalowane są światła nawigacyjne, sygnały świetlne i sygnały dźwiękowe, spełniają one wymagania przepisów COLREG 1972 (Międzynarodowe przepisy o zapobieganiu zderzeniom na morzu) lub CEVNI (Europejski kodeks żeglugi po śródlądowych drogach wodnych).

5.8. Zapobieganie zrzutom zanieczyszczeń i urządzenia ułatwiające transport odpadów na ląd

Jednostka pływająca jest zbudowana tak, aby nie dopuścić do przypadkowego zrzutu zanieczyszczeń (olej, paliwo itd.).

Każda toaleta zamontowana w jednostce rekreacyjnej jest połączona wyłącznie z systemem zbiorników nieczystości lub systemem oczyszczania ścieków.

Jednostki rekreacyjne z zainstalowanymi zbiornikami nieczystości są wyposażone w standardowe połączenie umożliwiające podłączenie przewodów rurowych urządzeń odbiorczych do przewodu odprowadzającego zanieczyszczenia z rekreacyjnej jednostki pływającej.

Ponadto wszelkie rury do odprowadzania odchodów ludzkich przechodzące przez kadłub są wyposażone w zawory z możliwością zablokowania w pozycji zamkniętej.

II. Wymagania dotyczące emisji spalin z silników napędowych

Silniki napędowe spełniają wymagania dotyczące emisji spalin.

1. IDENTYFIKACJA SILNIKA NAPEĐOWEGO

1.1. Każdy silnik ma wyraźne oznaczenie zawierające następujące informacje:

- a) nazwisko lub nazwa, zarejestrowana nazwa handlowa lub zarejestrowany znak towarowy oraz adres kontaktowy producenta silnika i w stosownych przypadkach, nazwisko lub nazwa i adres kontaktowy osoby adaptującej silnik;
- b) typ silnika oraz, w stosownych przypadkach, rodzina silnika;
- c) niepowtarzalny numer seryjny silnika;
- d) oznakowanie CE, zgodnie z § 20 rozporządzenia.

1.2. Oznaczenia, o których mowa w pkt 1.1, muszą zachować trwałość przez okres normalnego cyklu życia silnika, być wyraźnie widoczne i nieusuwalne. Oznakowania lub tabliczki należy umieszczać w taki sposób, aby były trwale zamocowane przez okres normalnego cyklu życia silnika i nie mogły być usunięte bez ich zniszczenia lub zamazania.

1.3. Oznaczenia muszą być zamocowane do części silnika niezbędnej do jego normalnego działania i normalnie niewymagającej wymiany w okresie cyklu życia silnika.

1.4. Oznaczenia muszą być umieszczone w taki sposób, aby były łatwo widoczne po zmontowaniu wszystkich części koniecznych do działania silnika.

2. WYMAGANIA DOTYCZĄCE EMISJI SPALIN

Silniki napędowe są zaprojektowane, zbudowane i zmontowane w taki sposób, że po prawidłowym zainstalowaniu i przy normalnym użytkowaniu emisje nie przekraczają granicznych wielkości przedstawionych w tabeli 1 w pkt 2.1 oraz w tabelach 2 i 3 w pkt 2.2:

2.1. Wielkości mające zastosowanie na użytek § 21 ust. 2 rozporządzenia i tabeli 2 w pkt 2.2 :

Tabela 1

Typ	Tlenek węgla $CO = A + B/P_N^n$			Węglowodory $HC = A + B/P_N^n$			Tlenki azotu NO_x	Cząstki stałe PT
	A	B	n	A	B	n		
Silnik dwusuwowy z zapłonem iskrowym	150,0	600,0	1,0	30,0	100,0	0,75	10,0	Nie dotyczy
Silnik czterosuwowy z zapłonem iskrowym	150,0	600,0	1,0	6,0	50,0	0,75	15,0	Nie dotyczy
Silnik z zapłonem samoczynnym	5,0	0	0	1,5	2,0	0,5	9,8	1,0

gdzie A, B i n są stałymi zgodnie z tabelą, a P_N jest znamionową mocą silnika w kW.

2.2. Wielkości mające zastosowanie od dnia wprowadzenia rozporządzenia w życie:

Tabela 2:

*Graniczne wartości emisji spalin dla silników z zapłonem samoczynnym (**)*

Pojemność skokowa SV (litr/cylinder)	Znamionowa moc silnika P_N (kW)	Cząstki stałe PT (g/kWh)	Węglowodory + tlenki azotu HC + NO_x (g/kWh)
SV < 0,9	$P_N < 37$	Wartości wskazane w tabeli 1	
	$37 \leq P_N < 75^{(*)}$	0,30	4,7
	$75 \leq P_N < 3700$	0,15	5,8
$0,9 \leq SV < 1,2$	$P_N < 3700$	0,14	5,8
$1,2 \leq SV < 2,5$		0,12	5,8
$2,5 \leq SV < 3,5$		0,12	5,8
$3,5 \leq SV < 7,0$		0,11	5,8

(*) Ewentualnie, silniki z zapłonem samoczynnym o znamionowej mocy silnika wynoszącej co najmniej 37 kW, ale nie więcej niż 75 kW, o pojemności skokowej poniżej 0,9 litra/cylinder nie mogą przekraczać granicznej

wielkości emisji PT wynoszącej 0,20 g/kWh oraz połączonej granicznej wartości emisji HC+NOx wynoszącej 5,8 g/kWh.

(**) Żaden silnik z zapłonem samoczynnym nie może przekraczać granicznej wielkości emisji tlenku węgla (CO) wynoszącej 5,0 g/kWh.

Tabela 3:

Graniczne wartości emisji spalin dla silników z zapłonem iskrowym

Typ silnika	Znamionowa moc silnika P_N (kW)	Tlenek węgla CO (g/kWh)	Węglowodory + tlenki azotu HC + NO _x (g/kWh)
Silniki z przekładnią typu „Z” i stacjonarne	$P_N \leq 373$	75	5
	$373 < P_N \leq 485$	350	16
	$P_N > 485$	350	22
Silniki przyczepne oraz silniki wykorzystywane w skuterach wodnych	$P_N \leq 4,3$	$500 - (5,0 \times P_N)$	30
	$40 \geq P_N > 4,3$	$500 - (5,0 \times P_N)$	$15,7 + \left(\frac{50}{P_N^{0,9}} \right)$
	$P_N > 40$	300	$15,7 + \left(\frac{50}{P_N^{0,9}} \right)$

2.3. Cykle badawcze

2.3.1. Stosowane cykle badawcze oraz współczynniki ważenia:

Stosuje się następujące wymagania zgodne z normą ISO 8178-4: 2007, przy uwzględnieniu wartości zawartych w tabeli poniżej.

W przypadku silników z zapłonem samoczynnym z regulacją prędkości stosuje się cykl badawczy E1 lub E5 lub alternatywnie – powyżej 130 kW – można stosować cykl badawczy E3. W przypadku silników z zapłonem iskrowym z regulacją prędkości stosuje się cykl badawczy E4.

Cykl E1, numer fazy	1	2	3	4	5
Prędkość	Znamionowa		Pośrednia obrotowa		Niska/bieg jałowy
Moment obrotowy, %	100	75	75	50	0
Współczynnik ważenia	0,08	0,11	0,19	0,32	0,3
Prędkość	Znamionowa		Pośrednia obrotowa		Niska/bieg jałowy

Cykl E3, numer fazy	1	2	3	4	
Prędkość, %	100	91	80	63	
Moc, %	100	75	50	25	
Współczynnik ważenia	0,2	0,5	0,15	0,15	
Cykl E4, numer fazy	1	2	3	4	5
Prędkość, %	100	80	60	40	Bieg jałowy
Moment obrotowy, %	100	71,6	46,50	25,3	0
Współczynnik ważenia	0,06	0,14	0,15	0,25	0,40
Cykl E5, numer fazy	1	2	3	4	5
Prędkość, %	100	91	80	63	Bieg jałowy
Moc, %	100	75	50	25	0
Współczynnik ważenia	0,08	0,13	0,17	0,32	0,3

Jednostki notyfikowane mogą uznać badania przeprowadzone przy zastosowaniu innych cykli badawczych, jak wskazano w normie zharmonizowanej i w stosownym przypadku w odniesieniu do cyklu pracy silnika.

2.4. Zastosowanie rodziny silników napędowych i wybór macierzystego silnika napędowego

Spośród asortymentu produkowanych przez siebie silników producent silnika odpowiada za wskazanie tych silników, które mają zostać włączone do rodziny silników.

Silnik macierzysty jest wybierany z rodziny silników w taki sposób, by jego charakterystyka emisji była reprezentatywna dla wszystkich silników należących do danej rodziny. Jako silnik macierzysty danej rodziny powinien zazwyczaj być wybierany silnik o właściwościach, które mają prowadzić do wytwarzania najwyższych wartości emisji jednostkowych (wyrażonych w g/kWh) przy dokonywaniu pomiaru w ramach stosowanego cyklu badawczego.

2.5. Paliwa badawcze

Paliwa badawcze wykorzystywane do badań wartości emisji mają następujące parametry:

BENZYNA				
Właściwość	RF-02-99 Bezołowiowa		RF-02-03 Bezołowiowa	
	min	max	min	max
Badawcza liczba oktanowa (RON):	95	-	95	-

Motorowa liczba oktanowa (MON)	85	-	85	-
Gęstość w temperaturze 15 °C (kg/m ³)	748	762	740	754
Początkowa temperatura wrzenia (°C)	24	40	24	40
wartość procentowa masy siarki (mg/kg)	-	100	-	10
Zawartość ołowiu (mg/l)	-	5	-	5
Prężność par według Reida (kPa)	56	60	-	-
Prężność par (DVPE) (kPa)	-	-	56	60

OLEJ NAPĘDOWY				
Właściwość	RF-06-99		RF-06-03	
	min	max	min	max
Liczba cetanowa	52	54	52	54
Gęstość w temperaturze 15 °C (kg/m ³)	833	837	833	837
Końcowa temperatura wrzenia (°C)	-	370	-	370
Temperatura zapłonu (°C)	55	-	55	-
wartość procentowa masy siarki (mg/kg)	Do ustalenia	300 (50)	-	10
wartość procentowa masy popiołu (%)	Do ustalenia	0,01	-	0,01

Jednostki notyfikowane mogą uznać badania przeprowadzone z udziałem innego paliwa badawczego, jak wskazano w normie zharmonizowanej.

3. TRWAŁOŚĆ

Producent silnika dostarcza instrukcje instalacji i konserwacji silnika, których stosowanie powinno oznaczać, że przy normalnym użytkowaniu silnik będzie spełniał wymaganie w zakresie granicznych wartości wskazanych w pkt 2.1 i 2.2 w okresie jego normalnego cyklu życia i w normalnych warunkach użytkowania.

Informacje te producent silnika uzyskuje na podstawie wcześniejszych badań opartych na normalnych cyklach pracy i obliczeń zmęczenia części składowych w taki sposób, aby mógł przygotować niezbędne instrukcje konserwacji i wydać je w momencie pierwszego wprowadzenia do obrotu nowych silników.

Okres normalnego cyklu życia silnika wynosi:

- a) w przypadku silników z zapłonem samoczynnym: 480 godzin pracy lub 10 lat, zależnie od tego, który z tych okresów upłynie wcześniej;

- b) w przypadku silników z zapłonem iskrowym, stacjonarnych lub silników z przekładnią typu „Z” ze zintegrowanym układem wydechowym lub bez niego:
- (i) w przypadku silników należących do kategorii $P_N \leq 373$ kW: 480 godzin pracy lub 10 lat, zależnie od tego, który z tych okresów upłynie wcześniej,
 - (ii) w przypadku silników należących do kategorii $373 < P_N \leq 485$ kW: 150 godzin pracy lub 3 lata, zależnie od tego, który z tych okresów upłynie wcześniej,
 - (iii) w przypadku silników należących do kategorii $P_N > 485$ kW: 50 godzin pracy lub 1 rok, zależnie od tego, który z tych okresów upłynie wcześniej,
- c) w przypadku silników wykorzystywanych w skuterach wodnych: 350 godzin pracy lub pięć lat, zależnie od tego, który z tych okresów upłynie wcześniej;
- d) w przypadku silników przyczepnych: 350 godzin pracy lub 10 lat, zależnie od tego, który z tych okresów upłynie wcześniej.

4. INSTRUKCJA OBSŁUGI

Każdy silnik jest dostarczany z instrukcją obsługi w języku polskim.

Instrukcja użytkownika:

- a) zawiera instrukcje instalacji, użytkowania i konserwacji potrzebne do zapewnienia sprawnego funkcjonowania silnika celem spełnienia wymagań przewidzianych w pkt 3 (Trwałość);
- b) podaje moc silnika, mierzoną zgodnie z normą zharmonizowaną.

III. Wymagania dotyczące emisji hałasu

Rekreacyjne jednostki pływające z silnikiem stacjonarnym lub silnikiem z przekładnią typu „Z” bez zintegrowanego układu wydechowego, skutery wodne oraz silniki przyczepne i silniki z przekładnią typu „Z” ze zintegrowanym układem wydechowym spełniają wymagania dotyczące emisji hałasu zawarte w niniejszej części.

1. POZIOMY EMISJI HAŁASU

1.1. Rekreacyjne jednostki pływające z silnikiem stacjonarnym lub z silnikiem z przekładnią typu „Z” bez zintegrowanego układu wydechowego, skutery wodne oraz silniki przyczepne i silniki z przekładnią typu „Z” ze zintegrowanym układem wydechowym są zaprojektowane, zbudowane i zmontowane w taki sposób, że emisja hałasu nie przekracza granicznych wartości zawartych w poniższej tabeli:

Znamionowa moc silnika (silnik pojedynczy) w kW	Maksymalny poziom ciśnienia akustycznego = L_{pASmax} w dB
$P_N \leq 10$	67
$10 < P_N \leq 40$	72
$P_N > 40$	75

gdzie P_N = moc znamionowa pojedynczego silnika w kW przy prędkości znamionowej,
 L_{pASmax} = maksymalny poziom ciśnienia akustycznego w dB.

W przypadku jednostek dwusilnikowych i wielosilnikowych dla wszystkich typów silników można stosować wartości większe o 3 dB.

1.2. Jako alternatywę dla badań opartych na pomiarze dźwięku, uważa się, że rekreacyjne jednostki pływające z silnikami stacjonarnymi lub silnikami z przekładnią typu „Z” bez zintegrowanego układu wydechowego spełniają wymagania dotyczące hałasu przedstawione w pkt 1.1, jeżeli ich liczba Froude’a $\leq 1,1$, stosunek mocy do wyporności ≤ 40 , a silnik oraz układ wydechowy są zainstalowane zgodnie ze specyfikacjami producenta silnika.

1.3. „Liczba Froude’a” F_n oblicza się, dzieląc maksymalną prędkość jednostki V (m/s) przez pierwiastek kwadratowy z długości linii wodnej lwl (m) pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie $g = 9,8 \text{ m/s}^2$.

$$F_n = \frac{V}{\sqrt{(g.lwl)}}$$

„Stosunek mocy do wyporności” oblicza się dzieląc znamionową moc silnika P_N (w kW) przez wyporność jednostki rekreacyjnej D (w tonach) = P_N/D .

2. INSTRUKCJA OBSŁUGI

Instrukcja użytkownika dołączana do rekreacyjnej jednostki pływającej z silnikiem stacjonarnym lub silnikami z przekładnią typu „Z” bez zintegrowanego układu wydechowego oraz do skutera wodnego, wymagana zgodnie z częścią I pkt 2.5, zawiera informacje niezbędne do utrzymywania jednostki rekreacyjnej i układu wydechowego w stanie, który na ile to możliwe, zapewni przy normalnym użytkowaniu zgodność z określonymi granicznymi wielkościami hałasu.

Instrukcja obsługi dołączana do silników przyczepnych oraz silników z przekładnią typu „Z” ze zintegrowanym układem oddechowym, wymagana zgodnie z częścią II pkt 4 (instrukcja obsługi), zawiera instrukcje niezbędne do utrzymywania silnika w stanie, który na ile jest to możliwe, zapewni przy normalnym użytkowaniu zgodność z określonymi granicznymi wielkościami hałasu.

3. TRWAŁOŚĆ

Przepisy dotyczące trwałości przedstawione w części II pkt 3 (trwałość) stosuje się odpowiednio do kwestii zgodności z wymaganiami w zakresie emisji hałasu zawartymi w pkt 1 niniejszej części.

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI

I. Moduł A**Wewnętrzna kontrola produkcji**

1. Wewnętrzna kontrola produkcji to procedura oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2, 3 i 4 oraz zapewnia i deklaruje, na swoją wyłączną odpowiedzialność, że dane wyroby spełniają wymagania rozporządzenia mające do nich zastosowanie.

2. Dokumentacja techniczna

Producent sporządza dokumentację techniczną. Dokumentacja umożliwia ocenę wyrobu pod względem jego zgodności z odnośnymi wymaganiami oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka. Dokumentacja techniczna określa odnośne wymagania i obejmuje, w stopniu odpowiednim dla takiej oceny, projekt, produkcję i działanie wyrobu. Dokumentacja techniczna zawiera jako minimum, w stosownych przypadkach, następujące elementy:

- opis ogólny wyrobu,
- projekt koncepcyjny i rysunki dotyczące produkcji oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów itd.,
- opisy i wyjaśnienia, niezbędne do zrozumienia tych rysunków i schematów oraz działania wyrobu,
- wykaz norm zharmonizowanych lub innych właściwych specyfikacji technicznych, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, stosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia wymagań aktu prawnego, jeżeli takie normy zharmonizowane nie zostały zastosowane. W przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane,
- wyniki wykonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań itp.,
- sprawozdania z badań.

3. Produkcja

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych wyrobów z dokumentacją techniczną, o której mowa w pkt 2 oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

4. Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności

4.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności na każdym egzemplarzu wyrobu spełniającego odnośne wymagania rozporządzenia.

4.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla modelu wyrobu i przechowuje ją wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu. Deklaracja zgodności identyfikuje wyrób, dla którego została sporządzona.

Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.

5. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania producenta określone w pkt 4 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

II. Moduł A1

Wewnętrzna kontrola produkcji oraz badanie wyrobów pod nadzorem

1. Wewnętrzna kontrola produkcji oraz badanie wyrobów pod nadzorem to procedura oceny zgodności, według której producent wypełnia zobowiązania określone w pkt 2 - 5 oraz zapewnia i deklaruje, na swoją wyłączną odpowiedzialność, że dane wyroby spełniają wymagania rozporządzenia mające do nich zastosowanie.

2. Dokumentacja techniczna

Producent sporządza dokumentację techniczną. Dokumentacja umożliwia ocenę wyrobu pod względem jego zgodności z odnośnymi wymaganiami oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka.

Dokumentacja techniczna określa odnośne wymagania i obejmuje, w stopniu odpowiednim dla takiej oceny, projekt, produkcję i działanie wyrobu. Dokumentacja techniczna zawiera jako minimum, w stosownych przypadkach, następujące elementy:

- opis ogólny wyrobu,
- projekt koncepcyjny i rysunki dotyczące produkcji oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów itd.,
- opisy i wyjaśnienia, niezbędne do zrozumienia wspomnianych rysunków i schematów oraz działania wyrobu,
- wykaz norm zharmonizowanych lub innych właściwych specyfikacji technicznych, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, stosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia wymagań aktu prawnego, jeżeli takie normy zharmonizowane nie zostały zastosowane. W przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane,
- wyniki wykonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań itp.,
- sprawozdania z badań.

3. Produkcja

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych wyrobów z dokumentacją techniczną, o której mowa w pkt 2, oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

4. Kontrola wyrobów

W celu weryfikacji zgodności z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia, dla każdego pojedynczego wytworzonego wyrobu producent lub osoba działająca w jego imieniu przeprowadza jedno lub więcej badań jednego lub więcej szczegółowych aspektów tego wyrobu. Zależnie od wyboru producenta, badania takie przeprowadzane są przez akredytowaną jednostkę własną lub na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej wybranej przez producenta.

Jeżeli badania są przeprowadzane przez jednostkę notyfikowaną, producent, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, umieszcza podczas procesu produkcji numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

5. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

- 5.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w rozporządzeniu na każdym egzemplarzu wyrobu spełniającego odnośne wymagania rozporządzenia.
- 5.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla modelu wyrobu i przechowuje ją wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu. Deklaracja zgodności identyfikuje wyrób, dla którego została sporządzona.

Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.

6. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta określone w pkt 5 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

III. Moduł B

Badanie typu UE

1. Badanie typu UE to ta część procedury oceny zgodności, według której jednostka notyfikowana bada projekt techniczny wyrobu oraz weryfikuje i poświadcza spełnienie przez projekt techniczny wyrobu mających do niego zastosowanie wymagań rozporządzenia.
2. Badanie typu UE można przeprowadzić jednym z następujących sposobów:
 - badanie próbki kompletnego wyrobu, reprezentatywnej dla przewidywanej produkcji (typ produkcji),
 - ocena adekwatności projektu technicznego wyrobu poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w pkt 3, oraz ocenę próbek reprezentatywnych dla przewidywanej produkcji, jednej lub więcej istotnych części wyrobu (połączenie typu produkcji i typu projektu),
 - ocena adekwatności projektu technicznego wyrobu poprzez zbadanie dokumentacji technicznej i dowodów potwierdzających, o których mowa w pkt 3, bez badania próbek (typ projektu).
3. Producent składa wniosek o badanie typu UE w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej.

Wniosek taki zawiera:

- nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres,
- pisemną deklarację, że ten sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej,
- dokumentację techniczną. Dokumentacja techniczna umożliwia ocenę wyrobu pod względem jego zgodności z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka. Dokumentacja techniczna określa odnośne wymagania i obejmuje, w stopniu odpowiednim dla takiej oceny, projekt, produkcję i działanie produktu. Dokumentacja techniczna zawiera jako minimum, w stosownych przypadkach, następujące elementy:
 - opis ogólny wyrobu,
 - projekt koncepcyjny i rysunki dotyczące produkcji oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów itd.,
 - opisy i wyjaśnienia, niezbędne do zrozumienia tych rysunków i schematów oraz działania wyrobu,

- wykaz norm zharmonizowanych lub innych właściwych specyfikacji technicznych, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, stosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia wymagań rozporządzenia, jeżeli takie normy zharmonizowane nie zostały zastosowane. W przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane,
- wyniki wykonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań itp.,
- sprawozdania z badań,
- próbki reprezentatywne dla przewidywanej produkcji. Jednostka notyfikowana może zażądać dostarczenia dalszych próbek, jeśli jest to niezbędne do przeprowadzenia programu badań,
- dowody potwierdzające adekwatność technicznego rozwiązania projektowego. Dowody te wymieniają wszelkie odnośne dokumenty, które zastosowano, zwłaszcza jeżeli nie zastosowano w całości odnośnych norm zharmonizowanych lub specyfikacji technicznych. Dowody potwierdzające obejmują, w stosownych przypadkach, wyniki badań przeprowadzonych przez odpowiednie laboratorium producenta lub przez inne laboratorium badawcze w jego imieniu i na jego odpowiedzialność.

4. Jednostka notyfikowana:

w odniesieniu do wyrobu:

- 4.1. bada dokumentację techniczną i dowody potwierdzające w celu oceny adekwatności projektu technicznego wyrobu;

w odniesieniu do próbki (próbek):

- 4.2. weryfikuje, czy dana próbka (próbki) została wyprodukowana zgodnie z dokumentacją techniczną oraz identyfikuje części zaprojektowane zgodnie z odpowiednimi wymaganiami odnośnych norm zharmonizowanych lub specyfikacji technicznych, jak również części, które zaprojektowano bez zastosowania odnośnych postanowień tych norm;
- 4.3. przeprowadza odpowiednie badania i testy lub zleca ich wykonanie, w celu sprawdzenia, w przypadku, gdy producent zdecydował się na zastosowanie rozwiązań określonych w odnośnych normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych, czy zostały one zastosowane prawidłowo;
- 4.4. przeprowadza odpowiednie badania i testy lub zleca ich wykonanie, w celu sprawdzenia, w przypadku, gdy nie zastosowano rozwiązań określonych w odnośnych normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych, czy rozwiązania przyjęte przez producenta spełniają odnośne wymagania rozporządzenia;
- 4.5. uzgadnia ze składającym wniosek producentem miejsce, w którym przeprowadzone zostaną badania i testy.

5. Jednostka notyfikowana sporządza sprawozdanie z oceny, w którym odnotowuje działania podjęte zgodnie z pkt 4 i ich rezultaty. Bez uszczerbku dla swoich zobowiązań wobec organów notyfikujących jednostka notyfikowana udostępnia treść takiego sprawozdania, w całości lub w części, wyłącznie za zgodą producenta.

6. Jeżeli typ spełnia mające zastosowanie do danego wyrobu wymagania rozporządzenia, jednostka notyfikowana wydaje producentowi certyfikat badania typu UE. Certyfikat zawiera nazwę i adres producenta, wnioski z badań, warunki (o ile występują) jego ważności oraz dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonego typu. Do certyfikatu dołączony może być jeden lub więcej załączników.

Certyfikat i jego załączniki zawierają wszelkie istotne informacje umożliwiające ocenę zgodności wytwarzanych wyrobów w odniesieniu do badanego typu oraz kontrolę w trakcie eksploatacji.

Jeżeli typ nie spełnia odnośnych wymagań rozporządzenia, jednostka notyfikowana odmawia wydania certyfikatu badania typu UE oraz informuje o tym wnioskodawcę, podając szczegółowe uzasadnienie odmowy.

7. Jednostka notyfikowana na bieżąco śledzi wszelkie zmiany w powszechnie uznanym stanie wiedzy technicznej wskazujące, że zatwierdzony typ może nie spełniać już odnośnych wymagań aktu prawnego oraz ustala, czy zmiany takie wymagają dalszego badania. Jeżeli wymagają, jednostka notyfikowana informuje o tym producenta.

Producent informuje jednostkę notyfikowaną, która przechowuje dokumentację techniczną dotyczącą certyfikatu badania typu UE, o wszelkich modyfikacjach zatwierdzonego typu mogących wpływać na zgodność wyrobu z wymaganiami rozporządzenia lub warunki ważności certyfikatu. Takie modyfikacje wymagają dodatkowego zatwierdzenia w formie dodatku do oryginalnego certyfikatu badania typu UE.

8. Każda jednostka notyfikowana informuje odnośne organy notyfikujące o certyfikatach badania typu UE lub wszelkich dodatkach do nich, które wydała lub cofnęła oraz, okresowo lub na żądanie, udostępnia odnośnym organom notyfikującym wykaz certyfikatów lub wszelkich dodatków do nich, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o certyfikatach badania typu UE lub wszelkich dodatkach do nich, których wydania odmówiła, które cofnęła, zawiesiła lub poddała innym ograniczeniom oraz, na żądanie, o certyfikatach lub wszelkich dodatkach do nich, które wydała.

Komisja Europejska, państwa członkowskie i inne jednostki notyfikowane mogą, na żądanie, otrzymać kopie certyfikatów badania typu UE lub dodatków do nich. Na żądanie Komisja Europejska i państwa członkowskie mogą otrzymać kopię dokumentacji technicznej oraz wyniki badań przeprowadzonych przez jednostkę notyfikowaną. Jednostka notyfikowana przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE, załączników i dodatków do niego, a także dokumentów technicznych, w tym dokumentacji przedstawionej przez producenta, przez okres

do wygaśnięcia ważności certyfikatu.

9. Producent przechowuje kopię certyfikatu badania typu UE oraz załączników i dodatków do niego wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu.

10. Upoważniony przedstawiciel producenta może złożyć wniosek, o którym mowa w pkt 3 oraz wypełniać zobowiązania określone w pkt 7 i 9, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

IV. Moduł C

Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji

1. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji to ta część procedury oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań przedstawionych w pkt 2 i 3 oraz zapewnia i deklaruje, że dane wyroby są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają mające do nich zastosowanie wymagania rozporządzenia.

2. *Produkcja*

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych wyrobów z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

3. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

3.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w akcie prawnym na każdym egzemplarzu wyrobu zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.

3.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla modelu wyrobu i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu produktu. Deklaracja zgodności identyfikuje model wyrobu, dla którego została sporządzona.

Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.

4. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta określone w pkt 3 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

V. **Moduł C1**

Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie wyrobów pod nadzorem

1. Zgodność z typem w oparciu o wewnętrzną kontrolę produkcji oraz badanie wyrobów pod nadzorem to ta część procedury oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań przedstawionych w pkt 2 - 4 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje, że dane wyroby są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania aktu prawnego mające do nich zastosowanie.

2. *Produkcja*

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych wyrobów z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

3. *Kontrola wyrobów*

W celu weryfikacji zgodności każdego wytworzonego egzemplarza wyrobu z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia producent lub osoba działająca w jego imieniu przeprowadza jedno lub więcej badań jednego lub więcej szczegółowych aspektów tego wyrobu. Zależnie od wyboru producenta badania takie przeprowadzane są przez akredytowaną jednostkę własną lub na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej wybranej przez producenta.

Jeżeli badania są przeprowadzane przez jednostkę notyfikowaną, producent, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, umieszcza podczas procesu produkcji numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

4. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

4.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w rozporządzeniu na każdym egzemplarzu wyrobu zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.

4.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla modelu wyrobu i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu. Deklaracja zgodności identyfikuje model wyrobu, dla którego została sporządzona. Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.

5. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta określone w pkt 4 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

VI. Moduł D

Zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości procesu produkcji

1. Zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości procesu produkcji to ta część procedury oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań przedstawionych w pkt 2 i 5 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje, że dane wyroby są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają wymagania rozporządzenia mające do nich zastosowanie.

2. *Produkcja*

Producent posiada zatwierdzony system jakości w odniesieniu do produkcji oraz kontroli i badania gotowych wyrobów zgodnie z pkt 3, a także podlega nadzorowi zgodnie z pkt 4.

3. *System jakości*

3.1. Producent składa do wybranej przez siebie jednostki notyfikowanej wniosek o ocenę jego systemu jakości w odniesieniu do danych wyrobów.

Wniosek taki zawiera:

- nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres,
- pisemną deklarację, że ten sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej,
- wszystkie informacje istotne dla przewidzianej kategorii wyrobu,
- dokumentację dotyczącą systemu jakości,
- dokumentację techniczną zatwierdzonego typu oraz kopię certyfikatu badania typu UE.

3.2. System jakości zapewnia zgodność wyrobów z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

Wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta są systematycznie i w uporządkowany sposób dokumentowane w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu jakości musi umożliwiać spójną interpretację programów, planów, ksiąg i zapisów jakości.

Dokumentacja ta w szczególności zawiera stosowny opis:

- celów jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków oraz uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości wyrobów,
- odpowiednich technik produkcyjnych, kontroli jakości i zapewnienia jakości, procesów i systematycznych działań, jakie będą podejmowane,
- badań i testów, które będą wykonywane przed, podczas i po zakończeniu produkcji oraz ich częstotliwości,
- zapisów dotyczących jakości, takich jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.,

— środków monitorowania osiągnięcia wymaganej jakości wyrobu oraz skutecznego funkcjonowania systemu jakości.

3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości ustalając, czy spełnia on wymagania, o których mowa w pkt 3.2.

Zakłada ona zgodność z tymi wymaganiami w odniesieniu do elementów systemu jakości zgodnych z odpowiednimi specyfikacjami normy krajowej wdrażającej odnośną normę zharmonizowaną lub specyfikacje techniczne.

Oprócz doświadczenia w zakresie systemów zarządzania jakością zespół audytowy ma co najmniej jednego członka dysponującego doświadczeniem z zakresu oceny w dziedzinie danego wyrobu i danej technologii, a także znajomością odpowiednich wymagań rozporządzenia. Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie producenta.

Zespół audytorski dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 3.1 tiret piąte w celu weryfikacji zdolności producenta do zidentyfikowania odnośnych wymagań rozporządzenia oraz do przeprowadzenia koniecznych badań zapewniających zgodność wyrobu z tymi wymaganiami.

Decyzja jest przekazywana producentowi. Powiadomienie zawiera wnioski z audytu oraz uzasadnioną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.

3.4. Producent podejmuje się wypełnienia zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu jakości oraz utrzymania go w taki sposób, aby pozostawał odpowiedni oraz wydajny.

3.5. Producent na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o wszelkich zamierzonych modyfikacjach systemu jakości.

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany oraz decyduje, czy zmodyfikowany system jakości nadal będzie spełniał wymagania, o których mowa w pkt 3.2, lub czy konieczna jest ponowna jego ocena.

Powiadamia ona producenta o swojej decyzji. Powiadomienie zawiera wnioski z badania oraz uzasadnioną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.

4. *Nadzór na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej*

4.1. Celem nadzoru jest sprawdzenie, czy producent należycie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości.

4.2. Do celów oceny producent umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc produkcji, kontroli, badania i magazynowania oraz zapewnia jej wszelkie niezbędne informacje, a zwłaszcza:

— dokumentację systemu jakości,

— zapisy dotyczące jakości, takie jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itp.

4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowe audyty, mające na celu sprawdzenie, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości oraz przekazuje producentowi sprawozdanie z audytu.

4.4. Jednostka notyfikowana może ponadto składać producentowi wizyty bez zapowiedzi. Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może, w razie konieczności, przeprowadzić badania wyrobu lub zlecić przeprowadzenie takich badań w celu weryfikacji prawidłowości funkcjonowania systemu jakości. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi sprawozdanie z wizyty oraz, w przypadku przeprowadzenia badań, sprawozdanie z badań.

5. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

- 5.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3.1, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wyrobu zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.
- 5.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla każdego modelu wyrobu i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu. Deklaracja zgodności identyfikuje model wyrobu, dla którego została sporządzona.
Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.
6. Producent przechowuje, przez okres co najmniej 10 lat od daty wprowadzenia do obrotu wyrobu, następujące dokumenty, które są udostępniane władzom krajowym:
- dokumentację, o której mowa w pkt 3.1,
 - zatwierdzoną zmianę, o której mowa w pkt 3.5,
 - decyzje i sprawozdania jednostki notyfikowanej, o których mowa w pkt 3.5, 4.3 i 4.4.
7. Każda jednostka notyfikowana informuje odnośne organy notyfikujące o wydanych lub cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości oraz, okresowo lub na żądanie, udostępnia odnośnym organom notyfikującym wykaz zatwierdzeń systemów jakości, których wydania odmówiła, które cofnęła, zawiesiła lub poddała innym ograniczeniom.
Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniach systemów jakości, których wydania odmówiła, które cofnęła, zawiesiła lub poddała innym ograniczeniom oraz, na żądanie, o zatwierdzeniach systemów jakości, które wydała.
8. *Upoważniony przedstawiciel*
- Zobowiązania producenta określone w pkt 3.1, 3.5, 5 i 6 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

VII. Moduł E

Zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości wyrobu

1. Zgodność z typem w oparciu o zapewnienie jakości wyrobu to ta część procedury oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań przedstawionych w pkt 2 i 5 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje, że dane wyroby są zgodne z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE i spełniają mające do nich zastosowanie wymagania rozporządzenia.
2. *Produkcja*
- Producent posiada zatwierdzony system jakości w odniesieniu do kontroli i badania gotowych wyrobów zgodnie z pkt 3, a także podlega nadzorowi zgodnie z pkt 4.
3. *System jakości*
- 3.1. Producent składa do wybranej przez siebie jednostki notyfikowanej wniosek o ocenę jego systemu jakości w odniesieniu do danych wyrobów.
Wniosek taki zawiera:
- nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres,
 - pisemną deklarację, że ten sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej,

- wszystkie informacje istotne dla przewidzianej kategorii wyrobu,
 - dokumentację dotyczącą systemu jakości,
 - dokumentację techniczną zatwierdzonego typu oraz kopię certyfikatu badania typu WE.
- 3.2. System jakości zapewnia zgodność wyrobów z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia.
Wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta są systematycznie i w uporządkowany sposób dokumentowane w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu jakości musi umożliwiać spójną interpretację programów, planów, ksiąg i zapisów jakości.
Dokumentacja ta w szczególności zawiera stosowny opis:
- celów jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków oraz uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości wyrobów,
 - badań i testów, które będą wykonywane po zakończeniu produkcji,
 - zapisów dotyczących jakości, takich jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itp.,
 - środków monitorowania skuteczności funkcjonowania systemu jakości.
- 3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości, ustalając, czy spełnia on wymagania, o których mowa w pkt 3.2.
Zakłada ona zgodność z tymi wymaganiami w odniesieniu do elementów systemu jakości zgodnych z odpowiednimi specyfikacjami normy krajowej wdrażającej odnośną normę zharmonizowaną lub specyfikację techniczną.
Oprócz doświadczenia w zakresie systemów zarządzania jakością zespół audytowy ma co najmniej jednego członka dysponującego doświadczeniem z zakresu oceny w dziedzinie danego wyrobu i danej technologii, a także znajomością odpowiednich wymagań aktu prawnego. Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie producenta.
Zespół audytorski dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 3.1 tiret piąte, w celu weryfikacji zdolności producenta do zidentyfikowania odnośnych wymagań rozporządzenia oraz do przeprowadzenia koniecznych badań zapewniających zgodność wyrobu z tymi wymaganiami.
Decyzja jest przekazywana producentowi. Powiadomienie zawiera wnioski z audytu oraz uzasadnioną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.
- 3.4. Producent podejmuje się wypełnienia zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu jakości oraz utrzymania go w taki sposób, aby pozostawał odpowiedni oraz wydajny.
- 3.5. Producent na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o wszelkich zamierzonych modyfikacjach systemu jakości.
Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany oraz decyduje, czy zmodyfikowany system jakości nadal będzie spełniał wymagania, o których mowa w pkt 3.2, lub czy konieczna jest ponowna jego ocena.
Powiadamia ona producenta o swojej decyzji. Powiadomienie zawiera wnioski z badania oraz uzasadnioną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.
4. *Nadzór na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej*
- 4.1. Celem nadzoru jest sprawdzenie, czy producent należycie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości.
- 4.2. Do celów oceny producent umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc kontroli, badania i magazynowania, a także zapewnia jej wszelkie niezbędne informacje, a zwłaszcza:

- dokumentację systemu jakości,
 - zapisy dotyczące jakości, takie jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itp.
- 4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowe audyty mające na celu sprawdzenie, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości oraz przekazuje producentowi sprawozdanie z audytu.
- 4.4. Jednostka notyfikowana może ponadto składać producentowi wizyty bez zapowiedzi. Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może, w razie konieczności, przeprowadzić badania wyrobu lub zlecić przeprowadzenie takich badań w celu weryfikacji prawidłowości funkcjonowania systemu jakości. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi sprawozdanie z wizyty oraz, w przypadku przeprowadzenia badań, sprawozdanie z badań.
5. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*
- 5.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w akcie prawnym oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3.1, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wyrobu zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.
- 5.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla każdego modelu wyrobu i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat po wprowadzeniu do obrotu produktu. Deklaracja zgodności identyfikuje model wyrobu, dla którego została sporządzona.
Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona właściwym organom na żądanie.
6. Producent przechowuje, przez okres co najmniej 10 lat od daty wprowadzenia do obrotu wyrobu, następujące dokumenty, które są udostępniane władzom krajowym:
- dokumentację, o której mowa w pkt 3.1,
 - zatwierdzoną zmianę, o której mowa w pkt 3.5,
 - decyzje i sprawozdania jednostki notyfikowanej, o których mowa w pkt 3.5, pkt 4.3 i pkt 4.4.
7. Każda jednostka notyfikowana informuje odnośne organy notyfikujące o wydanych lub cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości oraz, okresowo lub na żądanie, udostępnia odnośnym organom notyfikującym wykaz zatwierdzeń systemów jakości, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.
Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniach systemów jakości, których wydania odmówiła, które cofnęła lub zawiesiła oraz, na żądanie, o zatwierdzeniach systemów jakości, które wydała.

8. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta określone w pkt 3.1, 3.5, 5 i 6 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

VIII. Moduł F

Zgodność z typem w oparciu o weryfikację wyrobu

1. Zgodność z typem w oparciu o weryfikację wyrobu to ta część procedury oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2, 5.1 i 6 oraz na swoją wyłączną odpowiedzialność zapewnia i deklaruje, że wyroby, wobec których zastosowano wymagania pkt 3 są zgodne z typem opisanym w certyfikacie

badania typu UE i spełniają mające do nich zastosowanie wymagania rozporządzenia.

2. *Produkcja*

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonych wyrobów z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z wymaganiami rozporządzenia mającymi do nich zastosowanie.

3. *Weryfikacja*

Wybrana przez producenta jednostka notyfikowana przeprowadza odpowiednie badania i testy w celu sprawdzenia zgodności wyrobów z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia.

Zależnie od wyboru producenta, badania i testy sprawdzające zgodność wyrobów z odnośnymi wymaganiami przeprowadzane są w drodze badania i testowania każdego wyrobu zgodnie z pkt 4 lub statystycznego badania i testowania wyrobów zgodnie z pkt 5.

4. *Weryfikacja zgodności poprzez badanie i testowanie każdego wyrobu*

4.1. Wszystkie wyroby są pojedynczo poddawane badaniom i właściwym testom określonym w odnośnej normie zharmonizowanej/normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych bądź badaniom równoważnym w celu zweryfikowania ich zgodności z zatwierdzonym typem opisanym w certyfikacie badania typu UE oraz odnośnymi wymaganiami aktu prawnego. W razie braku takiej normy zharmonizowanej dana jednostka notyfikowana określa, jakie badania należy przeprowadzić.

4.2. Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zatwierdzonym wyrobie lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

Producent przechowuje certyfikaty zgodności do dyspozycji organów krajowych przez okres co najmniej 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu.

5. *Statystyczna weryfikacja zgodności*

5.1. Producent podejmuje wszelkie środki niezbędne, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały jednolitość każdej wytworzonej partii wyrobów oraz przedstawia swoje wyroby do weryfikacji w formie jednolitych partii.

5.2. Zgodnie z wymaganiami rozporządzenia z każdej partii pobiera się losowo próbkę wyrobów. W celu zapewnienia zgodności wyrobów z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia oraz ustalenia, czy daną partię należy przyjąć, czy odrzucić, przeprowadza się indywidualne badania i właściwe testy wszystkich wyrobów z próbki określone w odnośnej normie zharmonizowanej/normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych bądź badania równoważne. W razie braku takiej normy zharmonizowanej dana jednostka notyfikowana określa, jakie badania należy przeprowadzić.

5.3. W przypadku przyjęcia partii, zatwierdza się wszystkie wyroby w partii, z wyjątkiem tych wyrobów z próbki, które nie przeszły pomyślnie badań.

Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na każdym zatwierdzonym wyrobie lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

Producent przechowuje certyfikaty zgodności do dyspozycji organów krajowych przez okres co najmniej 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu.

5.4. W przypadku odrzucenia partii wyrobów, jednostka notyfikowana lub właściwe organy

podejmują odpowiednie środki zapobiegające wprowadzeniu tej partii do obrotu. W przypadku częstego odrzucania partii wyrobów jednostka notyfikowana może zawiesić weryfikację statystyczną i podjąć odpowiednie środki.

6. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

6.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w rozporządzeniu oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wyrobu zgodnym z typem opisanym w certyfikacie badania typu WE oraz spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.

6.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla każdego modelu wyrobu i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat od wprowadzenia do obrotu wyrobu. Deklaracja zgodności identyfikuje model wyrobu, dla którego została sporządzona.

Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona właściwym organom na żądanie.

Jeśli ustali tak jednostka notyfikowana, o której mowa w pkt 3, producent na jej odpowiedzialność umieszcza na wyrobach także numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej.

6.3. W uzgodnieniu z jednostką notyfikowaną i na jej odpowiedzialność producent może umieszczać na wyrobach numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej podczas procesu produkcji.

7. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie. Upoważniony przedstawiciel nie może wykonać zobowiązań producenta określonych w pkt 2 i 5.1.

IX. Moduł G

Zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową

1. Zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową to procedura oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2, 3 i 5 oraz zapewnia i deklaruje, na swoją wyłączną odpowiedzialność, że dany wyrób, wobec którego zastosowano wymagania pkt 4 jest zgodny z mającymi do niego zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

2. *Dokumentacja techniczna*

Producent sporządza dokumentację techniczną i udostępnia ją jednostce notyfikowanej, o której mowa w pkt 4.

Dokumentacja umożliwia ocenę wyrobu pod względem jego zgodności z odnośnymi wymaganiami oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka. Dokumentacja techniczna określa odnośne wymagania i obejmuje, w stopniu odpowiednim dla takiej oceny, projekt, produkcję i działanie wyrobu. Dokumentacja techniczna zawiera w stosownych przypadkach co najmniej następujące elementy:

- ogólny opis wyrobu,
- projekt koncepcyjny i rysunki dotyczące produkcji oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów itd.,
- opisy i wyjaśnienia, niezbędne do zrozumienia działania wyrobu oraz rysunków i schematów, o których mowa w pkt 2 oraz,
- wykaz norm zharmonizowanych lub innych właściwych specyfikacji technicznych,

do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, stosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia wymagań rozporządzenia, jeżeli takie normy zharmonizowane nie zostały zastosowane. W przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane,

- wyniki wykonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań itp.,
- sprawozdania z badań.

Producent przechowuje dokumentację techniczną do dyspozycji odnośnych organów krajowych przez okres co najmniej 10 lat od wprowadzenia do obrotu wyrobu.

3. *Produkcja*

Producent podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces produkcji i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytworzonego wyrobu z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia.

4. *Weryfikacja*

4.1. W celu sprawdzenia zgodności wyrobu z odnośnymi wymaganiami rozporządzenia wybrana przez producenta jednostka notyfikowana przeprowadza lub zleca przeprowadzenie odpowiednich badań i testów określonych w odnośnych normach zharmonizowanych lub specyfikacjach technicznych bądź badań równoważnych. W razie braku takiej normy zharmonizowanej lub specyfikacji technicznej dana jednostka notyfikowana określa, jakie badania należy przeprowadzić.

4.2. Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na zatwierdzonym wyrobie lub zleca umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

4.3. Producent przechowuje certyfikaty zgodności do dyspozycji organów krajowych przez okres co najmniej 10 lat po wprowadzeniu do obrotu wyrobu.

5. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

5.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w rozporządzeniu, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 4, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wyrobu spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.

5.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat od wprowadzenia do obrotu produktu. Deklaracja zgodności identyfikuje wyrób, dla którego została sporządzona. Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.

6. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta określone w pkt 2 i 5 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

X. Moduł H

Zgodność oparta na pełnym zapewnieniu jakości

1. Zgodność oparta na pełnym zapewnieniu jakości to procedura oceny zgodności, według której producent wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2 i 5 oraz zapewnia i deklaruje, na swoją wyłączną odpowiedzialność, że dane wyroby spełniają mające do nich zastosowanie wymagania rozporządzenia.

2. *Produkcja*

Producent posiada zatwierdzony system jakości w odniesieniu do projektowania, produkcji oraz kontroli i badania gotowych wyrobów zgodnie z pkt 3, a także podlega nadzorowi zgodnie z pkt 4.

3. System jakości

3.1. Producent składa do wybranej przez siebie jednostki notyfikowanej wniosek o ocenę jego systemu jakości dla danych wyrobów.

Wniosek taki zawiera:

- nazwę i adres producenta oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela, dodatkowo jego nazwę i adres,
- dokumentację techniczną dla jednego modelu każdej kategorii wyrobów, które mają być wytwarzane.

Dokumentacja techniczna zawiera jako minimum, w stosownych przypadkach, następujące elementy:

- opis ogólny wyrobu,
- projekt koncepcyjny i rysunki dotyczące produkcji oraz schematy elementów, podzespołów, obwodów itp.,
- opisy i wyjaśnienia, niezbędne do zrozumienia tych rysunków i schematów oraz działania wyrobu,
- wykaz norm zharmonizowanych lub innych właściwych specyfikacji technicznych, do których odniesienia opublikowano w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, stosowanych w całości lub częściowo, oraz opisy rozwiązań przyjętych w celu spełnienia wymagań rozporządzenia, jeżeli takie normy zharmonizowane nie zostały zastosowane. W przypadku częściowego zastosowania norm zharmonizowanych w dokumentacji technicznej określa się, które części zostały zastosowane,
- wyniki wykonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań itp.,
- sprawozdania z badań,
- dokumentację dotyczącą systemu jakości,
- pisemną deklarację, że ten sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej.

3.2. System jakości zapewnia zgodność wyrobów z mającymi do nich zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.

Wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta są systematycznie i w uporządkowany sposób dokumentowane w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu jakości umożliwia spójną interpretację programów, planów, ksiąg i zapisów jakości.

Dokumentacja ta w szczególności zawiera stosowny opis:

- celów jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków oraz uprawnień kierownictwa w odniesieniu do jakości projektu i wyrobu,
- specyfikacji technicznych projektu, w tym norm, które mają być stosowane oraz, w przypadku gdy nie zostaną w pełni zastosowane normy zharmonizowane lub specyfikacje techniczne, środków, które zostaną podjęte w celu zapewnienia spełnienia wymagań rozporządzenia mających zastosowanie do wyrobów,
- kontroli projektu oraz technik jego weryfikacji, procesów i systematycznych działań, jakie będą podejmowane podczas projektowania wyrobów należących do danej kategorii wyrobów,
- odpowiednich technik produkcyjnych, kontroli jakości i zapewnienia jakości, procesów i systematycznych działań, jakie będą podejmowane,
- badań i testów, które będą wykonywane przed, podczas i po zakończeniu produkcji oraz ich częstotliwości,

- zapisów dotyczących jakości, takich jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.,
 - środków monitorowania osiągnięcia wymaganej jakości projektu i wyrobu oraz skutecznego funkcjonowania systemu jakości.
- 3.3. Jednostka notyfikowana ocenia system jakości ustalając, czy spełnia on wymagania, o których mowa w pkt 3.2.
Zakłada ona zgodność z tymi wymaganiami w odniesieniu do elementów systemu jakości zgodnych z odpowiednimi specyfikacjami normy krajowej wdrażającej odnośną normę zharmonizowaną lub specyfikację techniczną.
Oprócz doświadczenia w zakresie systemów zarządzania jakością zespół audytorski ma co najmniej jednego członka dysponującego doświadczeniem z zakresu oceny w dziedzinie danego wyrobu i danej technologii, a także znajomością odpowiednich wymagań rozporządzenia. Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie producenta.
Zespół audytowy dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 3.1 drugi akapit, w celu weryfikacji zdolności producenta do identyfikowania odnośnych wymagań rozporządzenia oraz do przeprowadzenia koniecznych badań zapewniających zgodność wyrobu z tymi wymaganiami.
O decyzji powiadamia się producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela.
Powiadomienie takie zawiera wnioski z audytu oraz uzasadnioną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.
- 3.4. Producent podejmuje się wypełnienia zobowiązań wynikających z zatwierdzonego systemu jakości oraz utrzymania go w taki sposób, aby pozostawał odpowiedni oraz wydajny.
- 3.5. Producent na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o wszelkich zamierzonych modyfikacjach systemu jakości.
Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany oraz decyduje, czy zmodyfikowany system jakości nadal będzie spełniał wymagania, o których mowa w pkt 3.2, lub czy konieczna jest ponowna jego ocena.
Powiadamia ona producenta o swojej decyzji. Powiadomienie takie zawiera wnioski z badania oraz uzasadnioną decyzję dotyczącą dokonanej oceny.
4. *Nadzór na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej*
- 4.1. Celem nadzoru jest sprawdzenie, czy producent należycie wypełnia zobowiązania wynikające z zatwierdzonego systemu jakości.
- 4.2. Do celów oceny producent umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc projektowania, produkcji, kontroli, badań i magazynowania oraz zapewnia jej wszelkie niezbędne informacje, a zwłaszcza:
- dokumentację systemu jakości,
 - zapisy dotyczące jakości przewidziane w projektowej części systemu jakości, takie jak wyniki analiz, obliczeń, badań itd.,
 - zapisy dotyczące jakości przewidziane w produkcyjnej części systemu jakości, takie jak sprawozdania z kontroli i dane z badań, dane dotyczące wzorcowania, sprawozdania dotyczące kwalifikacji odpowiedniego personelu itd.
- 4.3. Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowe audyty, mające na celu sprawdzenie, czy producent utrzymuje i stosuje system jakości oraz przekazuje producentowi sprawozdanie z audytu.
- 4.4. Jednostka notyfikowana może ponadto składać producentowi wizyty bez zapowiedzi. Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może, w razie konieczności, przeprowadzić badania wyrobu lub zlecić przeprowadzenie takich badań w celu

weryfikacji prawidłowości funkcjonowania systemu jakości. Jednostka notyfikowana przekazuje producentowi sprawozdanie z wizyty oraz, w przypadku przeprowadzenia badań, sprawozdanie z badań.

5. *Oznakowanie zgodności i deklaracja zgodności*

5.1. Producent umieszcza wymagane oznakowanie zgodności określone w rozporządzeniu i, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3.1, jej numer identyfikacyjny na każdym egzemplarzu wyrobu spełniającym odnośne wymagania rozporządzenia.

5.2. Producent sporządza pisemną deklarację zgodności dla każdego modelu wyrobu i przechowuje ją do dyspozycji władz krajowych przez okres 10 lat od wprowadzenia do obrotu wyrobu. Deklaracja zgodności identyfikuje model wyrobu, dla którego została sporządzona.

Kopia deklaracji zgodności zostaje udostępniona na żądanie właściwych organów.

6. Producent przechowuje, przez okres co najmniej 10 lat od wprowadzenia do obrotu wyrobu, następujące dokumenty, które są udostępniane władzom krajowym:

- dokumentację techniczną, o której mowa w pkt 3.1,
- dokumentację dotyczącą systemu jakości, o której mowa w pkt 3.1,
- zatwierdzoną zmianę, o której mowa w pkt 3.5,
- decyzje i sprawozdania jednostki notyfikowanej, o których mowa w pkt 3.5, 4.3 i 4.4.

7. Każda jednostka notyfikowana informuje odnośne organy notyfikujące o wydanych lub cofniętych zatwierdzeniach systemów jakości oraz, okresowo lub na żądanie, udostępnia odnośnym organom notyfikującym wykaz zatwierdzeń systemów jakości, których wydania odmówiono, które zawieszono lub poddano innym ograniczeniom.

Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniach systemów jakości, których wydania odmówiła, które cofnęła lub zawiesiła oraz, na żądanie, o zatwierdzeniach systemów jakości, które wydała.

8. *Upoważniony przedstawiciel*

Zobowiązania producenta określone w pkt 3.1, 3.5, 5 i 6 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w pełnomocnictwie.

RÓWNOWAŻNA ZGODNOŚĆ USTALANA W OPARCIU O OCENĘ POKONSTRUKCYJNĄ (MODUŁ PCA)

1. Ustalanie zgodności w oparciu o ocenę pokonstrukcyjną jest procedurą mającą na celu ocenę równoważnej zgodności wyrobu, w przypadku gdy producent nie wziął odpowiedzialności za zgodność tego wyrobu z wymaganiami rozporządzenia, i w związku z tym osoba fizyczna lub prawna wskazana w § 13 ust. 1 rozporządzenia, która wprowadza wyrób do obrotu lub oddaje go do użytku na swoją własną odpowiedzialność, przyjmuje na siebie obowiązek zapewnienia równoważnej zgodności wyrobu. Osoba ta wywiązuje się ze zobowiązań przewidzianych w pkt 2 i 4 oraz zapewnia i deklaruje na swoją wyłączną odpowiedzialność zgodność przedmiotowego wyrobu podlegającego przepisom określonym w pkt 3 z mającymi zastosowanie wymaganiami rozporządzenia.
2. Producent albo importer wprowadzający wyrób do obrotu lub wprowadzający go do użytku składa w jednostce notyfikowanej wniosek w sprawie przeprowadzenia oceny pokonstrukcyjnej i musi udostępnić jednostce notyfikowanej dokumenty oraz dokumentację techniczną, umożliwiającą jednostce notyfikowanej przeprowadzenie oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszego rozporządzenia, a także wszelkie dostępne informacje dotyczące wykorzystania wyrobu po jego pierwszym oddaniu do użytku.

Osoba wprowadzająca taki wyrób do obrotu lub oddająca go do użytku przechowuje te dokumenty i informacje do dyspozycji odpowiednich organów krajowych przez okres 10 lat od przeprowadzenia oceny wyrobu w zakresie jego równoważnej zgodności zgodnie z procedurą oceny pokonstrukcyjnej.
3. Jednostka notyfikowana bada każdy wyrób osobno i przeprowadza obliczenia, badania oraz inne oceny w zakresie niezbędnym dla zapewnienia wykazania równoważnej zgodności wyrobu z odpowiednimi wymaganiami niniejszego rozporządzenia.

Jednostka notyfikowana sporządza i wydaje certyfikat oraz odpowiednie sprawozdanie dotyczące przeprowadzonej oceny zgodności i przechowuje egzemplarz certyfikatu oraz odpowiedniego sprawozdania dotyczącego przeprowadzonej oceny zgodności do dyspozycji odpowiednich organów krajowych przez okres 10 lat po wydaniu tych dokumentów.

Jednostka notyfikowana umieszcza swój numer identyfikacyjny na zatwierdzonym wyrobie za oznakowaniem zgodności CE lub zleca jego umieszczenie na własną odpowiedzialność.

W przypadku gdy oceniany wyrób jest jednostką pływającą, jednostka notyfikowana zleca również, na własną odpowiedzialność, umieszczenie numeru identyfikacyjnego jednostki pływającej, o którym mowa w załączniku nr 2 w części I pkt 2.1, natomiast pole przeznaczone na wpisanie kodu kraju producenta zostaje wykorzystane do wskazania kraju, w którym jednostka notyfikowana ma siedzibę, a pole przeznaczone na wpisanie niepowtarzalnego kodu identyfikacyjnego producenta przypisanego przez organ krajowy państwa członkowskiego zostaje przeznaczone na umieszczenie kodu identyfikacyjnego przypisanego jednostce notyfikowanej w ramach oceny pokonstrukcyjnej, za którym umieszcza się również numer seryjny certyfikatu oceny pokonstrukcyjnej. Pola numeru identyfikacyjnego jednostki pływającej przeznaczone na wpisanie miesiąca i roku produkcji oraz roku modelu wykorzystuje się do wskazania miesiąca i roku przeprowadzenia oceny pokonstrukcyjnej.
4. Oznakowanie zgodności CE i deklaracja zgodności UE.
 - 4.1. Osoba wprowadzająca wyrób do obrotu lub wprowadzająca go do użytku umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 3 (wymagania dotyczące integralności i konstrukcji), umieszcza numer identyfikacyjny tej jednostki na wyrobie, którego równoważna zgodność z odpowiednimi wymaganiami rozporządzenia została oceniona i poświadczona przez jednostkę notyfikowaną.
 - 4.2. Osoba wprowadzająca wyrób do obrotu lub oddająca go do użytku sporządza deklarację zgodności UE i przechowuje ją na użytek organów krajowych przez 10 lat od dnia wydania certyfikatu oceny pokonstrukcyjnej. Deklaracja zgodności identyfikuje wyrób, dla którego została sporządzona.

Egzemplarz deklaracji zgodności UE zostaje udostępniony właściwym organom na ich żądanie.
 - 4.3. Jeżeli oceniany wyrób jest jednostką pływającą, osoba wprowadzająca jednostkę pływającą do obrotu lub oddająca ją do użytku umieszcza na jednostce pływającej tabliczkę znamionową opisaną w załączniku nr 2 w części I pkt 2.2, która zawiera sformułowanie „ocena pokonstrukcyjna”, oraz numer identyfikacyjny jednostki pływającej opisany w załączniku nr 2 w części I pkt 2.1 zgodnie z przepisami zawartymi w pkt 3 (wymagania dotyczące integralności i konstrukcji).
5. Jednostka notyfikowana informuje osobę wprowadzającą wyrób do obrotu lub oddającą go do użytku o zobowiązaniach nałożonych na tę jednostkę w ramach procedury oceny pokonstrukcyjnej.

WYMAGANIA UZUPEŁNIAJĄCE OBOWIĄZUJĄCE W PRZYPADKU ZASTOSOWANIA
WEWNĘTRZNEJ KONTROLI PRODUKCJI W POŁĄCZENIU Z TESTOWANIEM PRODUKCJI
POD NADZOREM USTANOWIONYM W MODULE A1

Projekt i budowa

Producent lub upoważniony przedstawiciel działający w jego imieniu poddaje jedną lub kilka jednostek pływających reprezentatywnych dla wyrobów producenta jednemu lub kilku następującym badaniom, równoważnym obliczeniom lub kontroli:

1. Badanie stabilności zgodnie z załącznikiem nr 2 w części I pkt 3.2 do rozporządzenia.
2. Badanie charakterystyki pływalności zgodnie z załącznikiem nr 2 w części I w pkt 3.3 do rozporządzenia.

Emisja hałasu

W przypadku rekreacyjnych jednostek pływających wyposażonych w silnik stacjonarny lub silnik z przekładnią typu „Z” bez zintegrowanego układu wydechowego oraz skuterów wodnych jedna lub kilka jednostek pływających reprezentatywnych dla wyrobów producenta jednostek pływających są poddawane przez producenta jednostki pływającej lub w jego imieniu, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej wybranej przez producenta, badaniom emisji hałasu określonym w załączniku nr 2 w części III do rozporządzenia.

W przypadku silników przyczepnych oraz silników z przekładnią typu „Z” ze zintegrowanym układem wydechowym jeden lub kilka silników z każdej rodziny silników reprezentatywnych dla wyrobów producenta silnika jest poddawanych przez producenta silnika lub w jego imieniu, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej wybranej przez producenta, badaniom emisji hałasu określonym w załączniku nr 2 w części III do rozporządzenia.

Jeżeli badany jest więcej niż jeden silnik z rodziny silników, w celu zapewnienia zgodności próbki stosuje się metodę statystyczną opisaną w załączniku nr 6 do rozporządzenia.

OCENA ZGODNOŚCI PRODUKCJI W ZAKRESIE EMISJI SPALIN I HAŁASU

1. W celu sprawdzenia zgodności rodziny silników, z serii produkcyjnej pobiera się próbkę silników. Producent w porozumieniu z jednostką notyfikowaną decyduje o wielkości (n) próbki.
2. Dla każdego regulowanego składnika emisji spalin i hałasu oblicza się średnią arytmetyczną \bar{X} z wyników otrzymanych dla danej próbki. Serię produkcyjną uważa się za zgodną z wymaganiami (decyzja pozytywna), jeżeli spełniony jest następujący warunek:

$$\bar{X} + k \cdot S \leq L$$

S jest odchyleniem standardowym, gdzie:

$$S^2 = \sum (x - \bar{X})^2 / (n - 1)$$

\bar{X} = średnia arytmetyczna z uzyskanych wyników

x = pojedynczy wynik dla próbki

L = właściwa graniczna wielkość

n = liczba silników w próbce

k = współczynnik statystyczny zależny od „n” (zob. tabela poniżej)

n	2	3	4	5	6	7	8	9	10
k	0,973	0,613	0,489	0,421	0,376	0,342	0,317	0,296	0,279
n	11	12	13	14	15	16	17	18	19
k	0,265	0,253	0,242	0,233	0,224	0,216	0,210	0,203	0,198

Jeżeli $n \geq 20$, to $k = 0,860 / \sqrt{n}$.

PROCEDURA UZUPEŁNIAJĄCA STOSOWANA W RAMACH OCENY ZGODNOŚCI Z TYPEM
PRZEPROWADZANEJ W OPARCIU O WEWNĘTRZNA KONTROLĘ PRODUKCJI (MODUŁ C)

Gdy poziom jakości w przypadkach, o których mowa w § 14 pkt 5 rozporządzenia, okaże się niezadowalający, stosuje się następującą procedurę:

Silnik zostaje pobrany z serii i poddany badaniu opisanemu w załączniku nr 2 w części II do rozporządzenia. Badane silniki są dotarte częściowo lub całkowicie zgodnie ze specyfikacjami producenta. Jeżeli emisja spalin silnika pobranego z serii przekracza wartości graniczne zgodne z załącznikiem nr 2 część II, producent może wystąpić o wykonanie pomiaru na próbce silników pobranej z serii łącznie z pierwotnie przyjętym silnikiem.

W celu zapewnienia zgodności próbki silników z wymaganiami rozporządzenia stosuje się metodę statystyczną opisaną w załączniku nr 6 do rozporządzenia.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA

Dokumentacja techniczna zawiera, w stopniu w jakim jest to właściwe dla oceny, następujące informacje:

1. Ogólny opis typu.
2. Koncepcyjne rysunki projektowe i wykonawcze oraz schematy elementów składowych, podzespołów, obwodów oraz inne istotne dane.
3. Opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia powyższych rysunków i schematów oraz działania wyrobu.
4. Wykaz norm stosowanych w całości lub częściowo oraz opisy rozwiązań zastosowanych w celu spełnienia wymagań w przypadkach, gdyby nie zastosowano tych norm.
5. Wyniki wykonanych obliczeń projektowych, przeprowadzonych badań oraz inne istotne dane.
6. Sprawozdania z badań lub obliczenia dotyczące stateczności, zgodnie z załącznikiem nr 2 część I pkt 3.2 do rozporządzenia i pływalności, zgodnie z załącznikiem nr 2 część I pkt 3.3 do rozporządzenia.
7. Sprawozdania z badań emisji spalin świadczące o zgodności z załącznikiem nr 2 część II pkt 2 do rozporządzenia (wymagania dotyczące emisji spalin).
8. Sprawozdania z badań emisji hałasu świadczące o zgodności z załącznikiem nr 2 część III pkt 1 do rozporządzenia (poziomy emisji hałasu).

ELEMENTY DEKLARACJI ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności zawiera określone we wskazanej kolejności elementy:

1. Nagłówek: Deklaracja zgodności (Nr XXXX)⁴⁾.
2. Nr xxxxxx (wyrób, numer wyrobu, partii, typu lub numer seryjny).
3. Nazwa i adres producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela (Upoważniony przedstawiciel musi również podać nazwę firmy oraz adres producenta) lub prywatnego importera.
4. Przedmiotowa deklaracja zgodności jest wydawana na wyłączną odpowiedzialność producenta lub prywatnego importera lub producenta, o którym mowa w § 13 ust. 1 pkt 2 lub pkt 3 rozporządzenia.
5. Przedmiot deklaracji (opis wyrobu umożliwiający identyfikowalność. W stosownych przypadkach może zawierać zdjęcie).
6. Opisany w pkt 5 przedmiot deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego.
7. Odwołania do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność.
8. W stosownych przypadkach jednostka notyfikowana (nazwa, numer) przeprowadziła ... (opis czynności) oraz wydała certyfikat.
9. Wskazanie osoby upoważnionej do składania podpisu w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela.
10. Informacje dodatkowe:

Deklaracja zgodności zawiera oświadczenie producenta silnika napędowego oraz osoby adaptującej silnik zgodnie z § 5 ust. 1 pkt 2 i 3 oraz ust. 2 rozporządzenia, że silnik, po zainstalowaniu na jednostce, zgodnie z instrukcjami instalacyjnymi dołączonymi do silnika, spełnia:

- 1) wymagania dotyczące emisji spalin zawarte w niniejszym rozporządzeniu;
- 2) wartości graniczne odnoszące się do silników objętych homologacją typu zgodnie z rozporządzeniem ws. emisji spalin, które spełniają graniczne wartości emisji etapu III A, etapu III B lub etapu IV dla silników z zapłonem samoczynnym, z wyjątkiem silników stosowanych do napędu statków żeglugi śródlądowej, lokomotyw i wagonów; lub
- 3) wartości graniczne określone w rozporządzeniu (WE) nr 595/2009 odnoszące się do silników objętych homologacją typu zgodnie z niniejszym rozporządzeniem.

Silnik nie może być oddany do użytku, dopóki jednostka pływająca, na której ma być zainstalowany, nie zostanie uznana, jeżeli jest to wymagane, za spełniającą wymagania odpowiedniego przepisu rozporządzenia.

Jeżeli silnik został wprowadzony do obrotu w czasie dodatkowego okresu przejściowego, deklaracja zgodności UE zawiera informację o tym fakcie.

11. Informacja w czym imieniu deklaracja zgodności została podpisana oraz imię, nazwisko, stanowisko i podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji zgodności, a także miejsce i data sporządzenia tej deklaracji.

⁴⁾ Producent może, ale nie musi, nadać numer deklaracji

DEKLARACJA PRODUCENTA LUB IMPORTERA CZĘŚCIOWO UKOŃCZONEJ JEDNOSTKI PŁYWAJĄCEJ

Deklaracja producenta mającego siedzibę w Unii Europejskiej albo importera mającego swoją siedzibę w Unii Europejskiej zawiera następujące informacje:

1. Nazwę i adres producenta.
2. Nazwę i adres przedstawiciela producenta mającego siedzibę w Unii Europejskiej albo, w stosownych przypadkach, osoby odpowiedzialnej za wprowadzenie do obrotu.
3. Opis częściowo ukończonej jednostki pływającej.
4. Oświadczenie, że częściowo ukończona jednostka pływająca spełnia wymagania mające zastosowanie na tym etapie budowy.

(oświadczenie obejmuje odniesienia do odpowiednich stosowanych norm zharmonizowanych lub odniesienia do specyfikacji, w stosunku do których deklarowana jest zgodność na tym etapie budowy, a także że jednostka pływająca zostanie ukończona przez inne osoby fizyczne lub prawne przy zachowaniu pełnej zgodności z przepisami rozporządzenia).