

Munkaszám: CKMÉI-18/3/2022

**Általános feltételek, jogi szabályozás**

1. A Műszaki Értékelést a Cemkut Kft. állította ki:
  - az építési termék építménybe történő betervezésének és beépítésének, ennek során a teljesítmény igazolásának részletes szabályairól szóló 275/2013 (VII.16.) Kormányrendelet,
  - Budapest Főváros Kormányhivatala kijelölése alapján.
2. Jogosultja az Igazoláson megjelölt gyártó.
3. Jogosult a Műszaki Értékelést nem ruházhatja át másra, az csak a feltüntetett gyártási helye(ke)n a megadott építési termék gyártására vonatkozik.
4. A termék gyártója vagy meghatalmazott képviselője köteles bejelenteni, ha a termék lényeges jellemzői, alapanyagainak minősége, vagy a gyártás körülményei megváltoznak, és köteles kérelmezni a műszaki értékelés felülvizsgálatát, szükség szerinti módosítását.
5. A Cemkut Kft. visszavonja a termékre vonatkozó műszaki értékelést a jogosult kérése, piacfelügyeleti hatóság határozata alapján, vagy a műszaki értékelés tárgyát képező építési terméket lefedő harmonizált szabvány a 305/2011/EU európai parlamenti és tanácsi rendelet 17. cikk (5) bekezdés szerinti párhuzamos hatályosság időszakának leteltével.
6. A műszaki értékelést a Cemkut Kft. magyar nyelven, és a jogosult igénylése alapján - külön díjazás ellenében – idegen nyelvű fordításban is kiadja, melynek jogérvényességi alapja a műszaki értékelés magyar nyelvű kiadása.
7. A műszaki értékelést – beleértve az Igazolást, jelen részletező dokumentációt is – csak teljes terjedelmében szabad másolni, közreadni. Kivonatos közléséhez a Cemkut Kft.-nek előzetes jóváhagyásra meg kell küldeni, melyen e tényt fel kell tüntetni. A termékismertetőik tartalmilag nem lehetnek ellentétben a műszaki értékelés tartalmával és nem adhatnak okot félreértésre.
8. A műszaki értékelés nem helyettesíti a termék forgalmazásához, felhasználásához, beépítéséhez, használatához külön jogszabály által előírt egyéb szükséges engedélyeket, igazolásokat (pl. környezet- és vagyonvédelmi, közegészségügyi, építési hatósági), és a termék teljesítmény állandóságával kapcsolatos dokumentumokat (pl. terméktípus meghatározása, tanúsítvány, teljesítménynyilatkozat).
9. A műszaki értékelés alapján kiadott teljesítménynyilatkozat csak ETA esetében jogosítja fel a gyártót, annak meghatalmazott képviselőjét a CE-jelölés feltüntetésére a terméken, annak csomagolásán vagy kísérő dokumentumain. NMÉ esetén a gyártó erre nem jogosult.
10. A műszaki értékelés nem a termék adott felhasználására való alkalmasságát állapítja meg, hanem alapvető jellemzők teljesítményére ad értéket a teljesítménynyilatkozat alapjául. A termék a gyártó által kiadott teljesítménynyilatkozatban rögzített teljesítményei alapján olyan építményekbe építhető be, ahol megfelel az elvárt műszaki teljesítménynek.

**Adatok**

Kérelmező (jogosult) megnevezése, címe:

**Épszerk-Pannónia Invest Építőipari Kft.  
1031 Budapest, Szentendrei út 202.**

Gyártó megnevezése, címe:

**Épszerk-Pannónia Invest Építőipari Kft.  
2351 Alsónémedi, Északi Ipartelep, hrsz. 2702/5**

Az építési termék megnevezése: **ÉPI betonacél háló (szőnyegvasalás)**

Az építési termék leírása:

Az Épszerk-Pannónia Invest Kft. által, B500B minőségű bordás hidegen alakított, hegeszthető betonacéllok és SAE 1006 lágyhuzalok felhasználásával, egyedi statikai tervek alapján gyártott egy irányban teherhordó ÉPI betonacél háló (szőnyegvasalás), amelyet monolit vasbeton falak és lemezek vasalásához alkalmaznak.

A termék méretei:

- a háló szélessége: 3,0-14,0 m
- a háló osztásköze: 75-450 mm
- a háló legnagyobb hossza: max. 600 db pálca
- szálak átmérője: 8-32 mm
- kötöző lágyhuzal átmérője: 2-2,7 mm
- kötöző lágyhuzal távolsága: 2,0 m (a teljes szélességen 7 db, 2,0 m-enként).

Az építési termék tervezett felhasználásának leírása:

Az Épszerk-Pannónia Invest Kft. által, bordás betonacéllok felhasználásával, egyedi statikai tervek alapján speciális kötöző gépsoron gyártott ÉPI szőnyegvasalás monolit vasbeton szerkezetű födém-, alapjalatlemezek és falak hálós vasalásának kialakításához használatos. A felcsévelt háló zsaluzatban, szerkezetben való kiterítése egyszerűbb, gyorsabb helyszíni szerelést tesz lehetővé.

**1. Termékk jellemzők**
**1.1. Alapvető termékk jellemzők és azok teljesítményének meghatározása**

1. táblázat

Mechanikai szilárdság és állékonyság		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
<b>kihúzóállással szembeni ellenállás (bordageometria)</b>		
- a borda maximális magassága (mm)	0,03d-0,15d	MSZ EN ISO 15630-1:2020 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 MSZ/T 339:2012.03
- a borda szöge (°)	35°-75°	
- a borda távköze (mm)	0,4d – 1,2d	
- relatív bordafelület, minimum (egyedi érték)	d < 6 mm: 0,035 6 mm < d ≤ 12 mm: 0,040 d > 12 mm: 0,056	
- a huzal bordák között mért kerülete (mm)	≤ d·π/4	
<b>szakítóvizsgálatok</b>		
- felső folyáshatár, vagy egyezményes folyáshatár terhelt állapotban, 0,2% nem arányos megnyúlásnál mérve (MPa)	teherhordó betonacél szálak: ≥ 500 (minősítő érték) ≥ 485 (egyedi érték) ≥ 510 (átlagérték)  nem teherhordó kötöző lágyhuzal: ≥ 300 (átlagérték)	MSZ EN ISO 15630-2:2020 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 MSZ/T 339:2012.03

## Nemzeti/Európai Műszaki Értékelés –azonosító: CK-CPR-NMÉ0025

- szakítószilárdság (MPa)	teherhordó betonacél szálak: $\geq 580$ (minősítő érték) $\geq 563$ (egyedi érték) $\geq 580$ (átlagérték)  nem teherhordó kööző lágyszálak: 350-450 (egyedi érték)	MSZ/T 339:2012.03
- szakítószilárdság / folyáshatár arány	$\geq 1,08$ (minősítő érték) $\geq 1,06$ (egyedi érték) $\geq 1,08$ (átlagérték)	MSZ EN ISO 15630-2:2020 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 MSZ/T 339:2012.03
- tényleges folyáshatár / névleges folyáshatár arány	$\leq 1,30$	
- egyenletes nyúlás (%)	$\geq 5,0$ (minősítő érték) $\geq 4,5$ (egyedi érték) $\geq 5,0$ (átlagérték)	
- szakadási nyúlás az átmérő ötszörösének megfelelő jeltávon (%)	$\geq 18,0$ (átlagérték)	MSZ 339:1987
180°-os hajlítóvizsgálat repedés nélkül: - $d \leq 16$ mm - $d > 16$ mm	Tűskeátmérő: 3d 6d	MSZ EN ISO 15630-2:2020 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010

## 2. táblázat

A vonatkozó szabványokban alkalmazott jelölések		
Jellemző	Jelölés	
	MSZ EN 10080:2005, MSZ EN ISO 15630-1:2020 MSZ EN ISO 15630-2:2020 MSZ 339:1987	MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016
- a borda maximális magassága	$a_m$	$h$
- a borda szöge, (°)	$\beta$	
- a borda távköze, (mm)	$c$	
- relatív bordafelület, minimum (egyedi érték)	$f_R$	
- a huzal bordák között mért kerülete (mm)	$\Sigma e_i$ (csak az MSZ EN ISO 15630-1:2020 alkalmazza)	
- felső folyáshatár	$R_{eH}$	$f_{yk}$
- egyezményes folyáshatár terhelt állapotban, 0,2% nem arányos megnyúlásnál mérve, (MPa)	$R_{p0,2}$	$f_{p0,2}$
- szakítószilárdság, (MPa)	$R_m$	$f_t$
- szakítószilárdság / folyáshatár	$R_m/R_{p0,2}$ $R_m/R_{eH}$	$f_t/f_{p0,2}$ $f_t/f_{yk}$
- tényleges folyáshatár / névleges folyáshatár	$R_{p,act}/R_{p,nom}$ $R_{e,act}/R_{e,nom}$	$f_{p,act}/f_{p,nom}$ $f_{yk,act}/f_{yk,nom}$
- egyenletes nyúlás, (%)	$A_{gt}$	$\mathcal{E}_u$
- szakadási nyúlás az átmérő ötszörösének megfelelő jeltávon	$A_5$ (csak az MSZ 339:1987 alkalmazza)	
- a legkisebb átmérőjű huzal névleges keresztmetszeti területe	$S_{0,nom}$	$A$

## 3. táblázat

Tűzbiztonság		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
-	NPD	-

## 4. táblázat

Higiéniá, egészség- és környezetvédelem		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
-	NPD	-

## 5. táblázat

Biztonságos használat és akadálymentesség		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
<b>Betonacél szálak és lágyhuzal rögzítő hurkok kapcsolata, nyíróerő, <math>F_s</math> (kN):</b>		MSZ EN ISO 15630-2:2020
- fővasalás átmérője: 8-32 mm lágyhuzal átmérője: 2 mm	$\geq 1,5$ (minősítő érték)	
- fővasalás átmérője: 8-32 mm lágyhuzal átmérője: 2,5 mm	$\geq 2,4$ (minősítő érték)	

## 6. táblázat

Zajvédelem		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
-	NPD	-

## 7. táblázat

Energiatakarékosság és hővédelem		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
-	NPD	-

## 8. táblázat

A természeti erőforrások fenntartható használata (tartósság)		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
<b>vegyi összetétel és hegeszthetőségi teljesítményjellemzők (adagelemzés)</b>		MSZ EN 10080:2005
- karbon, C ( $^m/m$ %)	$\leq 0,22$ $^m/m$ %	
- kén, S ( $^m/m$ %)	$\leq 0,050$ $^m/m$ %	
- foszfor, P ( $^m/m$ %)	$\leq 0,050$ $^m/m$ %	
- nitrogén, N ( $^m/m$ %)	$\leq 0,012$ $^m/m$ %	
- réz, Cu ( $^m/m$ %)	$\leq 0,80$ $^m/m$ %	
- karbonegyenérték, $C_{eq}$ ( $^m/m$ %)	$\leq 0,50$ $^m/m$ %	

## 1.2. Egyéb követelmények

## 9. táblázat

Alaki és felületi követelmények		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
méretpontossági jellemzők		
- névleges folyóméter tömeg (kg/m)	$(d^2 \pi / 4) * 7850$ kg/m	MSZ EN ISO 15630-1:2020 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 MSZ/T 339:2012.03
- keresztmetszet / folyóméter tömeg, eltérés a névleges értéktől (%)	d = 8 mm esetén $\pm 6,0$ % d $\geq 8$ mm esetén $\pm 4,5$ %	
Szőnyegvasalat méretek (mm)		
- betonacél pálcák hosszúságtűrése (háló szélesség)	+100 mm - 0 mm	MSZ/T 339:2012.03
- betonacél pálcák távolságtűrése (kötöző huzal hossza szomszédos pálcák között)	$\pm 15$ mm vagy $\pm 7,5$ % (amelyik nagyobb)	MSZ EN ISO 15630-2:2020 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ/T 339:2012.03
- teljes háló négyzetmétertömegének eltérése a névlegestől (%)	$\pm 4,5$	

10. táblázat

Egyéb		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
-	-	-

## 2. A teljesítmény állandóságának értékelésével és ellenőrzésével kapcsolatos követelmények

### 2.1. A teljesítmény állandóságának értékelésére és ellenőrzésére szolgáló rendszer

A 305/2011/EU rendelet V. melléklet TÁÉE rendszere: **1+ (97/597/EK Bizottsági határozat alapján)**  
Feladatok 305/2011/EU rendelet V. melléklet szerint (Gy – Gyártó; T – kijelölt, bejelentett szerv):

11. táblázat

Feladat	Gy	T
Üzemi gyártásellenőrzés	X	-
Az üzemben vett próbadarabok további ellenőrzése	X	-
Típusvizsgálat	-	X
A gyártó üzem és az üzemi gyártásellenőrzés alapvizsgálata	-	X
Az üzemi gyártásellenőrzés folytatólagos felügyelete, vizsgálata és értékelése	-	X
Az üzemi próbadarabok auditvizsgálata	-	X

### 2.2. Az építési termék teljesítményének értékelése

Az építési terméktípus meghatározása az 1. pontban rögzített követelmények alapján történik.

### 2.3. A Gyártó feladatai

#### 2.3.1. Üzemi gyártásellenőrzés (ÜGYE)

A gyártó által kialakított, dokumentált és működtetett üzemi gyártásellenőrzési (ÜGYE) rendszernek biztosítania kell, hogy az építési termék(ek) teljesítménye igazolható módon folyamatosan feleljen meg az NMÉ-ben megadott értékeknek. Amennyiben a gyártó rendelkezik minőségirányítás rendszerrel, és az tartalmazza a jelen NMÉ-ben előírt, az üzemi gyártásellenőrzésre vonatkozó követelményeket, nem kell külön ÜGYE rendszert kialakítania.

Az üzemi gyártásellenőrzési rendszernek tartalmaznia kell:

- a gyártás folyamán alkalmazott eszközöket, folyamatokat, emberi erőforrásokat, felelősöket és minden olyan körülményt, mely hatással lehet az építési termék gyártására, annak teljesítményének folyamatos biztosítására.
- a személyzet képzettségére, oktatására, a gyártó- és vizsgálóberendezésekre, alap- és kiegészítő anyagokra, termékekre, a gyártási folyamatra, a felmerülő nem-megfelelőségek és reklamációk kezelésére és az ÜGYE rendszer gyártó általi működtetésére, felülvizsgálatára és fejlesztésére vonatkozó előírást.
- az ÜGYE keretében előírt vizsgálati terv szerint dokumentáltan végzendő vizsgálatokat, annak gyakoriságát, a vizsgálatokra vonatkozó követelményeket.
- az ÜGYE keretében végzett vizsgálatok eredményeinek értékelését a terméktípus meghatározásának eredményeivel.

#### 2.3.2. Előírt vizsgálatok:

##### 2.3.2.1 Alapanyag-vizsgálatok (gyártásközi vizsgálatok) betonacél rudakon vagy tekercseken:

Vizsgálatok:

(a) Technológiai vizsgálatok:

Szakítóvizsgálat (kötelező:  $R_m$ ,  $R_{p0,2}$ ,  $R_m/R_p$ ,  $R_{p,act}/R_{p,nom}$ ,  $A_{gt}$ ; választható:  $A_5$ )

Hajlító/hajlító-visszahajlító vizsgálat

(b) Geometriai vizsgálatok:

Folyóméter-tömeg vizsgálat

Geometriai vizsgálatok (profilmélység { $a_m$ }, rovátkatávolság { $c$ }, rovátka hajlásszöge { $\beta_1$ ,  $\beta_2$ }, körkörös rovátkatávolság { $e_i$ })

Vizsgálati gyakoriság:

A vizsgálat terjedelme szakítóvizsgálat esetén legfeljebb minden 30 tonnából egy próbadarab, de minden egyes névleges átmérőn vizsgálati tételenként legalább 3 próbadarab vizsgálata. A hajlító/hajlító-visszahajlító és geometriai (b) vizsgálatok esetén vizsgálati tételenként legalább 1 próbadarab vizsgálata. A vizsgálatot a betonacél rúd vagy tekercs gyártója végzi el.

Az acél vegyi összetételét (adagelemzés) az acélgyártó határozza meg. A vegyi összetétel minimális vizsgálati terjedelme adagonként egy elemzés legyen.

A szőnyegvasalat gyártó számára az alapanyag rudak vagy tekercsek mechanikai, geometriai és vegyi összetétel megfelelőségét igazolni kell, a rudakhoz vagy tekercsekhez biztosított vizsgálati jelentésnek/bizonylatnak tartalmaznia kell a fenti vizsgálatok eredményeit is.

### 2.3.2.2. Késztermék vizsgálatok (tanúsított terméket minősítő végső vizsgálatok) szőnyegvasalaton:

A vizsgálati tétel (vizsgálati egység), a vizsgálatok és azok terjedelme minimálisan a 12. táblázat szerint legyen:

12. táblázat

Jellemző	Vizsgálatok száma	Vizsgálati gyakoriság
Rúd vagy tekercs alapanyag műbizonylat adatainak ellenőrzése	összes jellemző	minden gyártott tétel esetén
Vizuális ellenőrzés (épség, kialakítás, felület)	egyszer	minden gyártott tétel esetén
Méreték vizsgálata (pálca hossz, távolság)	egyszer	minden műszakkezdéskor
Szakítóvizsgálat (szakítószilárdság, folyáshatár, nyúlás)	2 hossz-szál (betonacél) 2 keresztzál (lágyszál)	minden 50 tonna után, de legalább havonta egyszer

### 2.3.3. A vizsgálati eredmények értékelése

A vizsgálati eredmények akkor felelnek meg a Nemzeti Műszaki Értékelésnek, ha teljesítik az 1. fejezet termék követelményeit.

Azokat a tételeket, amelyek nem felelnek meg az előírt követelményeknek, újra lehet vizsgálni az üzemi gyártásellenőrzési rendszerben dokumentált eljárás szerint.

### 2.3.4. Az építési termék termékjellemzőinek megadása

Az építési termék csomagolásán vagy kísérő dokumentumain az alábbi termékjellemzők értékeit kell megadni:

- a vonatkozó műszaki értékelés száma,
- a termék jelölése az alábbiak szerint:  
Falvasalás esetén **F<sub>n</sub> d/q**, ahol F<sub>n</sub> a fal számozása a vasalási terven; d a vasalás iránya (x: vízszintes, y: függőleges); /q a 14 m hosszúságot meghaladó falak vasalásának szakaszai (14 m hossz alatti falak (és hálók) esetében elhagyható, mert egyben legyártható a vasalás). **Példa jelölésre: F2 y/2**  
Lemezvasalás esetén H<sub>n</sub>/q, ahol H<sub>n</sub> a vasalat jele a vasalási terven (rétegenként, irányonként), /q ha egy rétegben vagy irányban több méretű, vagy egyedi háló szükséges. Példa jelölésre: **H1/1**
- a betonacél rudak osztálya az MSZ EN 1992-1-1:2010 és MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 C melléklete szerint vagy az MSZ 15022:1986, MSZ 15022:1986/1M:1992 szabványok szerint,  
vagy  
folyáshatár, szakítószilárdság, szakítószilárdság / folyáshatár, egyenletes nyúlás, vegyi összetétel, hegeszthetőség, nyírószilárdság.

### 2.3.5. Nyomonkövethetőség

A szállított tételek azonosíthatók, az alapanyagok gyártó részére történő beszállításától a gyártási folyamat lépésein át a késztermék kiszállításáig visszamenőleg nyomonkövethetők legyenek. A gyártó készítse el és őrizze meg a szükséges feljegyzéseket, amivel azonosítja a termékeket és azok kiszállítási papírjait.

### 2.3.6. Teljesítménynyilatkozat

A termékre kiállított Teljesítménynyilatkozat minta feleljen meg az Európai Parlament és a Tanács 305/2011/EU rendelet III. mellékletének 574/2014/EU számú Bizottsági módosítása előírásainak.

A Gyártó által kiállított Teljesítménynyilatkozatnak a következőket kell tartalmaznia:

- nyilatkozat azonosítószámát,



- a termék típus egyedi azonosítóját,
- az építési terméknek a Gyártó által meghatározott rendeltetését,
- a gyártó nevét és elérhetőségét,
- meghatalmazott képviselő nevét és elérhetőségét,
- TÁEE szolgáltató rendszert,
- az NMÉ-t kiállító szervezet megnevezését és azonosító számát,
- az NMÉ azonosító számát,
- az 1.1 szakaszban szereplő alapvető termékjellemzők a termékre vonatkozó szintjét vagy osztályát,
- a gyártó nevében aláíró személyt (név, beosztás, aláírás),
- hely és dátum.

### 2.3.7. Csomagolás, tárolás, jelölés

Az anyagok szállítása, tárolása és felhasználása vonatkozásában betartandóak az alábbi előírások:

- a felcsévélte szőnyegvasalatokat pántolni kell,
- gyári azonosító címkével kell ellátni, amennyiben lehetséges a jelölés legyen rajta a betonacélon, vagy ha ez nem lehetséges a ráerősített címkén/csomagoláson vagy a hozzá tartozó kísérő dokumentumokon. A feliratnak tartalmaznia kell a termék megnevezését, a gyártó nevét, a névleges méreteket, a lecsévélő berendezés azonosító jelét és a megfelelés igazolás alapját képező dokumentáció (NMÉ) azonosítóját is.

## 2.4. A kijelölt szervezet feladatai

### 2.4.1. A termék típusvizsgálata

#### 2.4.1.1. Mintavétel

A próbadarabokat véletlenszerűen kell venni a termelésből származó, vizsgálatra bemutatott anyagból. Ügyelni kell arra, hogy a próbadarabok ténylegesen tükrözzék a vizsgálandó anyag tulajdonságait.

#### 2.4.1.2. Vizsgálatok

Mindegyik gyártási műveleti útvonalról véletlenszerűen kiválasztott próbadarabokat kell vizsgálni. Minden gyártási eljárásra, a típusvizsgálat esetére vizsgálatok számát, típusát és a vizsgálati tervét az alábbi táblázatok tartalmazzák.

#### 13. táblázat

Művelet	Átmérő	Terjedelem
Típusvizsgálat	Az átmérőtartomány felső közepső, alsó részéből	Méretenként 1 vizsgálati tétel
Auditvizsgálat	1 átmérő (amelyik szükséges)	Méretenként 1 vizsgálati tétel

A vizsgálandó szabványos jellemzők a 14. táblázatban kerülnek felsorolásra.

#### 14. táblázat

Vizsgálandó jellemző	Szakítóvizsgálat	Nyírószilárdság	Bordageometria	Folyóméret-tömeg	Hálóméret
A vizsgálatok száma tételenként	3 betonacél szál + 3 lágyhuzal szál	Csak típusvizsgálat: 5 db méretenként	3 betonacél szál	3 betonacél szál + 3 lágyhuzal szál	1

A felületi kialakítás mérése, a fajlagos bordafelület meghatározása és a névleges folyóméret-tömegetől való eltérés meghatározása az MSZ EN ISO 15630-1:2020 szerinti legyen. A szakítóvizsgálat, a hegesztési pont nyírási erejének és a háló méreteinek meghatározása az MSZ EN ISO 15630-2:2020 szerinti legyen.

### 2.4.2. Az üzem és az üzemi gyártásellenőrzés alapvizsgálata

#### 2.4.2.1. Általános követelmények

Az alapvizsgálat célja:

- annak vizsgálata és megállapítása, hogy a gyártó által bevezetett és működtetett üzemi gyártásellenőrzési rendszer megfelel-e a 2.3.2. szakasz szerinti követelményeknek; valamint a végrehajtás egyezik-e a gyártói dokumentumokban lefektetett szabályozással, a gyártásellenőrzés biztosítja-e folyamatosan a termék egyenletes, megfelelő minőségét és nyomonkövethetőségét.
- próbadarabok kiválasztása a 2.4.1. szakasz szerinti első típusvizsgálatokhoz.

Az alapvizsgálat végrehajtása:

- az üzemi gyártásellenőrzési rendszer auditálása annak igazolására, hogy folyamatosan és megfelelően működik; a végrehajtás egyezik a gyártói dokumentumokban előírt szabályozással, a működte-tett üzemi gyártásellenőrzési rendszer teljesíti a termék egyenletes, megfelelő minőségére és nyomomonkövethetőségére irányuló igényeket
- a termékekből próbavétel és vizsgálat a 2.4.1. szakasz szerint.

#### **2.4.3. Az üzemi gyártásellenőrzés folyamatos felügyelete és az auditvizsgálat**

##### **2.4.3.1. Általános követelmények**

A folyamatos felügyelet célja:

- annak bizonyítása, hogy az üzemi gyártásellenőrzés folyamatosan megfelel a 2.3.1. szakasz szerin-ti követelményeknek,
- próbadarabok kiválasztása a 2.4.3.2. szakasz szerinti auditvizsgálathoz.

A folyamatos felügyelet végrehajtása:

- az üzemi gyártásellenőrzési rendszer auditálása legalább évente egy alkalommal annak igazolásá-ra, hogy folyamatosan és megfelelően működik,
- a termékekből próbavétel és vizsgálat a 2.4.3.2. szakasz szerint.

##### **2.4.3.2. Az üzemben vett próbadarabok auditvizsgálata**

Minden gyártási eljárásra a folyamatos felügyelet esetén az auditvizsgálatok típusát, számát és vizsgálati tervét a 15. táblázat tartalmazza. Mindegyik gyártási műveleti útvonalról véletlenszerűen kiválasztott próba-darabokat kell vizsgálni. Az auditvizsgálatok gyakorisága évente legalább egy alkalom legyen. A vizsgálato-kat az 1. táblázatban meghatározott szabványok szerint kell elvégezni.

#### **2.4.4. Értékelés, jelentés**

##### **2.4.4.1. Alapvizsgálat**

Minden vizsgálati program esetén a vizsgálati eredményeket megfelelő statisztikai módszerrel ki kell érté-kelni. Ha a szabványos jellemzők azt mutatják, hogy a gyártás nem felel meg a követelményeknek, a gyártó ne kapja meg az ezen műszaki értékelés (NMÉ) szerinti forgalmazásra a jóváhagyást. A gyártó tegyen megfelelő intézkedéseket a jelentés szerinti hiányosságok megszüntetése érdekében. Az intézkedések a jelentés szerinti hiányosságok fajtájától és jelentőségétől függenek, de kiterjedhetnek a gyártási és az elle-nőrzési feltételek megváltoztatására is.

##### **2.4.4.2. Folyamatos felügyelet, auditvizsgálat**

Minden vizsgálati program esetén a vizsgálati eredményeket megfelelő statisztikai módszerrel ki kell érté-kelni. Az eredményeket a vizsgálati eredmények statisztikai értékelésével együtt rögzíteni kell a felügyeleti ellenőrzés jelentésében.

##### **2.4.4.3. Termékvizsgálatok**

Az első típusvizsgálat és a folyamatos felügyelet esetén is a termék akkor megfelelő, ha szabványos tulaj-donságok esetén megfelel a termék-előírás és a jelen műszaki értékelés 1. fejezetében lefektetett követel-ményeknek. Amennyiben egy szabványos jellemző mért értéke nem éri el a rá vonatkozó követelményt, úgy az érintett mintából két újabb mérést kell végezni. Ha a három mérés átlaga megfelel, a három mérés átl-a-gát kell önálló mérési eredménynek tekinteni. Ha nem, vizsgálatot kell indítani, és meg kell tenni a szüksé-ges lépéseket (2.4.4.2. bekezdés).

##### **2.4.4.4. Tanúsítás**

Ha a termék megfelel a jelen NMÉ követelményeinek, a tanúsító szervezet kiállítja a megfelelőségi tanúsít-ványt. A tanúsítvány tartalmazza a következőket:

- a tanúsító szervezet neve, címe, azonosító száma,
- a gyártó és/vagy a forgalmazó, kérelmező neve és címe,
- a gyártás helye,
- a termék leírása (megnevezés, azonosító, felhasználás stb.),
- azon előírások, amelyeknek a termék megfelel,
- a tanúsítvány száma, érvényességének feltételei és időtartama (ha értelmezhető),
- a tanúsítvány aláírására jogosult személy neve, beosztása.



**3. Mellékletek**

- A termékre vonatkozó Műszaki leírás

	<b>Beosztás</b>	<b>Név</b>	<b>Dátum</b>	<b>Aláírás</b>
<b>Készítette</b>	MÉ	Radnai Gábor	2022.02.23.	
<b>Ellenőrizte és a döntést hozta</b>	MÉIV	Gombos Tibor András	2022.02.23.	
<b>Jóváhagyta</b>	ÜV	Urbán Ferenc	2022.02.23.	