

Munkaszám: 

CKMÉI-9/1/2020
----------------

**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:

**Bay-Iron Kft.**  
**2038 Sósút, Homokbánya út 3.**

Gyártó megnevezése, címe:

**Bay-Iron Kft.**  
**2038 Sósút, Ipari Park, hrsz. 3511**

Az építési termék megnevezése:

**B500B acél minőségű melegen hengerelt betonacélból gépi ponthegeztéssel gyártott síkháló**

Az építési termék leírása:

Bordázott felületű 6 mm – 16 mm átmérőjű, B500B acél minőségben gyártott melegen hengerelt, betonacélrúdból vagy tekercsből gépi ponthegeztéssel készített betonacél síkhálók. A síkhálóhoz alkalmazott szálak alapvetően egymásra merőlegesen kerülnek elhelyezésre. Az alkalmazott szálak lehetnek azonos, vagy tervezetten eltérő átmérőjűek.

A síkhálók a megrendelői elvárások, vagy az MSZ EN 10080:2005 szabvány szerinti méretben és szálltávolsággal kerülnek kialakításra. Maximális síkháló méret: 10 x 4 méter.

Acélhálók szálltávolságai:

- 100 mm x 100 mm,
  - 150 mm x 150 mm,
  - 150 mm x 300 mm,
  - 200 mm x 200 mm,
  - 100 mm x 50 mm,
- vagy egyedi terv szerinti távolság.

Az építési termék tervezett felhasználásának leírása:

A betonacél síkhálók vasbeton szerkezetek acélbetétjeként alkalmazható B500B (MSZ/T 339:2012.03) / B60.50 (MSZ 339:1987) betonacél minőségben az MSZ EN 10080:2005 szerint.

A termékek a B60.50 jelű (MSZ 339:1987) betonacélokhoz rendelt paraméterekkel vehetők figyelembe a vasbeton szerkezetek MSZ 15022:1986, MSZ 15022:1986/1M:1992 szabványok szerinti ellenőrzésénél.

A termékek az MSZ EN 1992-1-1:2010 és MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 számú szabványok (EUROCODE 2) szerinti tervezésénél és méretezésénél a szabványok C melléklete szerint  $R_{p0,2} = 500$  MPa deklarált (névleges keresztmetszettel számított) folyáshatárú, „B” duktilitási osztályú betonacél-termékként alkalmazható.

**1. Termékjellemzők**
**1.1. Alapvető termékjellemzők és azok teljesítményének meghatározása**

1. táblázat

<b>Mechanikai szilárdság és állékonyság</b>		
<b>Alapvető jellemző</b>	<b>Teljesítmény</b>	<b>Értékelési módszer</b>
kihúzóással szembeni ellenállás (bordageometria)		MSZ EN ISO 15630-1:2011 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 maximális magassága (mm)	0,03d-0,15d	
- 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)	$\leq d \cdot \pi/4$	

## 1. táblázat (folytatás)

Mechanikai szilárdság és állékonyság		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
szakítóvizsgálatok		
- felső folyáshatár, vagy egyezményes folyáshatár terhelt állapotban, 0,2% nem arányos megnyúlásnál mérve (MPa)	$\geq 500$ (minősítő érték) $\geq 485$ (egyedi érték) $\geq 510$ (átlagérték)	MSZ EN ISO 15630-1:2011 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 MSZ/T 339:2012.03
- szakítószilárdság	B60.50-re vonatkozóan: $\geq 590$ (minősítő érték) $\geq 572$ (egyedi érték)	MSZ 339:1987
- szakítószilárdság / folyáshatár arány	$\geq 1,08$ (minősítő érték) $\geq 1,06$ (egyedi érték) $\geq 1,08$ (átlagérték)	MSZ EN ISO 15630-1:2011 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)	MSZ 339:1987
- szakadási nyúlás az átmérő ötszörösének megfelelő jeltávon (%)	B60.50-re vonatkozóan: $\geq 18$ %	
hegesztett kapcsolatok nyíróereje		
- nyíróerő (kN)	$\geq 0,3 \cdot R_{p0,2} \cdot S_{0,nom}$	MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016
- nyírószilárdság	$\geq 0,3 \cdot R_{p0,2}$	

## 2. táblázat

A vonatkozó szabványokban alkalmazott jelölések		
Jellemző	Jelölés	
	MSZ EN 10080:2005, MSZ EN ISO 15630-1:2011 MSZ 982:1987	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 15630-1:2011 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

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

## 5. táblázat

Biztonságos használat és akadálymentesség		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
-	NPD	-

## 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		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
vegyi összetétel és hegeszthetőségi teljesítményjellemzők		MSZ EN 10080:2005
- karbon, C ( $\frac{m}{m}$ %)	adagelemzés: $\leq 0,22 \frac{m}{m}$ %	
- kén, S ( $\frac{m}{m}$ %)	adagelemzés: $\leq 0,050 \frac{m}{m}$ %	
- foszfor, P ( $\frac{m}{m}$ %)	adagelemzés: $\leq 0,050 \frac{m}{m}$ %	
- nitrogén, N ( $\frac{m}{m}$ %)	adagelemzés: $\leq 0,012 \frac{m}{m}$ %	
- réz, Cu ( $\frac{m}{m}$ %)	adagelemzés: $\leq 0,80 \frac{m}{m}$ %	
- karbon egyenérték, $C_{eq}$ ( $\frac{m}{m}$ %)	adagelemzés: $\leq 0,50 \frac{m}{m}$ %	

## 1.2. Egyéb követelmények

## 9. táblázat

Alaki és felületi követelmények		
Alapvető jellemző	Teljesítmény	Értékelési módszer
méretpontossági jellemzők		MSZ EN ISO 15630-1:2011 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ EN 1992-1-1:2004/A1:2016 MSZ/T 339:2012.03
- névleges folyóméter tömeg (kg/m)	$(d^2 \pi / 4) * 7850 \text{ kg/m}$	
- keresztmetszet / folyóméter tömeg, eltérés a névleges értéktől (%)	$d \leq 8 \text{ mm}$ esetén $\pm 6,0$ % $d \geq 8 \text{ mm}$ esetén $\pm 4,5$ %	
Síkháló méretek		MSZ EN ISO 15630-1:2011 MSZ EN 10080:2005 MSZ EN 1992-1-1:2010 MSZ/T 339:2012.03
- szálátmérő-arány	0,6 – 1,67	
- szélesség- és hosszúságtűrés	$\pm 25 \text{ mm}$ , vagy $\pm 0,5\%$ (a nagyobbik)	
- osztásközök mérete	$\geq 50 \text{ mm}$	
- osztásközök tűrése	$\pm 15 \text{ mm}$ , vagy $\pm 7,5$ % (a nagyobbik)	
- szálvég-túlnyúlás	$\geq 25 \text{ mm}$ (névleges)	

## 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.

A folyamatos termelés minden vizsgálati tételének eredményeit össze kell gyűjteni és statisztikai módszerekkel kell értékelni a következőkre:  $R_{p0,2}$ ,  $R_m$ ,  $A_{gt}$ ,  $R_m/R_{p0,2}$ , figyelembe véve a megelőző 6 hónaphoz tartozó eredmények számát vagy a legutóbbi 200 eredményt, amelyek e kettő közül a nagyobb. Az értékelést névleges átmérőnként kell végezni.

$R_{p0,2}$ ,  $R_m$ ,  $A_{gt}$ ,  $R_m/R_{p0,2}$  paraméterekre teljesülnie kell a következőknek:

$$x_i \geq C_v$$

$$\bar{x} - k \times s \geq C_v$$

ahol:

- $x_i$  a vizsgálatok egyedi értékei,
- $\bar{x}$  a vizsgálati eredmények átlaga,
- $k$  a vizsgálati eredmények számától függő elfogadási tényező (lásd: 12-13. táblázat)
- $s$  a tapasztalati szórás,
- $C_v$  az előírt jellemző érték (minősítő érték)

12. táblázat

<b><math>R_{p0,z}</math>-re vonatkozóan: A <math>k</math> Student-tényező az <math>n</math> vizsgálati eredmények száma függvényében (90 %-os valószínűséggel 5 %-os nemmegfelelési arány [<math>p = 0,95</math>])</b>			
n	k	n	k
5	3,40	30	2,08
6	3,09	40	2,01
7	2,89	50	1,97
8	2,75	60	1,93
9	2,65	70	1,90
10	2,57	80	1,89
11	2,50	90	1,87
12	2,45	100	1,86
13	2,40	150	1,82
14	2,36	200	1,79
15	2,33	250	1,78
16	2,30	300	1,77
17	2,27	400	1,75
18	2,25	500	1,74
19	2,23	1000	1,71
20	2,21	$\infty$	1,64

13. táblázat

<b><math>R_m, A_{gt}, R_m/R_{p0,z}</math>-re vonatkozóan: A <math>k</math> Student-tényező az <math>n</math> vizsgálati eredmények száma függvényében (90 %-os valószínűséggel 10 %-os nemmegfelelési arány [<math>p = 0,90</math>])</b>			
n	k	n	k
5	2,74	30	1,66
6	2,49	40	1,60
7	2,33	50	1,56
8	2,22	60	1,53
9	2,13	70	1,51
10	2,07	80	1,49
11	2,01	90	1,48
12	1,97	100	1,47
13	1,93	150	1,43
14	1,90	200	1,41
15	1,87	250	1,40
16	1,84	300	1,39
17	1,82	400	1,37
18	1,80	500	1,36
19	1,78	1000	1,34
20	1,77	$\infty$	1,28

### 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-megfelelések 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) bordás tekercsen:

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.

Az acél vegyi összetételét (adagelemzés) az acélgyártó határozza meg. A hegesztett háló gyártója számára a megfelelőséget igazolni kell, és ez tartalmazzon a vegyi összetételre vonatkozó nyilatkozatot is. A vegyi összetétel minimális vizsgálati terjedelme adagonként egy elemzés legyen.

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

A vizsgálati tétel (vizsgálati egység) legfeljebb 50 tonnás gyártási egység legyen. A vizsgálati eredményeket a 2. fejezet szerint kell értékelni. A szükséges vizsgálatok és azok terjedelme minimálisan a 14. táblázat szerint legyen:

14. táblázat

Jellemző	A próbadarabok száma vizsgálati tételenként
Egyezményes folyáshatár terhelt állapotban, 0,2% nem arányos megnyúlásnál mérve	$\geq 2^a$
Szakítószilárdság / folyáshatár	$\geq 2^a$
Tényleges folyáshatár / névleges folyáshatár	$\geq 2^a$
Egyenletes nyúlás	$\geq 2^a$
Méretek	$\geq 1$
Nyírási erő	$\geq 2^a$
Névleges folyóméret-tömeg <sup>b</sup>	$\geq 2^a$
Hajlíthatóság <sup>c</sup>	$\geq 2^c$
Felületi kialakítás	$\geq 2^a$
<sup>a</sup> Hossz- és keresztirányban 1-1.	
<sup>b</sup> A hegesztés előtt is lehet mérni.	
<sup>c</sup> Ezt a háléhoz felhasznált szálon hajlító- és/vagy visszahajlító vizsgálatokkal lehet értékelni.	

### 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 betonacél 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,
- a vonatkozó műszaki értékelés száma,
- a termék névleges méretei (huzalok méretei, tábla méretei, huzalok osztásköze, túlnyúlás stb.)



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 lecsévélt, egyengetett betonacél huzalokat pántolni/kötegelni 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 dokumentumon. A feliratnak tartalmaznia kell a termék megnevezését, a gyártó nevét, a névleges méreteket, a lecsévélt 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.



15. táblázat

Művelet	Átmérő	Terjedelem
Típusvizsgálat	Az átmérőtartomány felső, középső, alsó részéből	Méretenként 3 vizsgálati tétel
Auditvizsgálat	1 átmérő (amelyik szükséges)	Méretenként 3 vizsgálati tétel
A vizsgálandó szabványos jellemzők a 16. táblázatban kerülnek felsorolásra.		

16. táblázat

Vizsgálandó jellemző	Szakítóvizsgálat	Nyírószilárdság	Bordageometria	Folyómétertömeg	Síkhálók méretei
A vizsgálatok száma tételenként	2 hosszanti és 2 kereszt-szál	3	2 hosszanti és 2 kereszt-szál	2 hosszanti és 2 kereszt-szál	1

A felületi kialakítás mérése, a fajlagos bordafelület meghatározása és a névleges folyómétertömegtől való eltérés meghatározása az MSZ EN ISO 15630-1:2011 szerinti legyen. A szakítóvizsgálat, a hegesztési pont nyírási erejének és a háló méreteinek meghatározása az MSZ EN ISO 15630-2:2011 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 nyomkövethetőségét.
- 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 működtetett üzemi gyártásellenőrzési rendszer teljesíti a termék egyenletes, megfelelő minőségére és nyomkövethetőségére 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 szerinti 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 igazolására, 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 próbadarabokat kell vizsgálni. Az auditvizsgálatok gyakorisága évente legalább két alkalom legyen. A vizsgálatokat 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 értékelni. 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 ellenőrzési feltételek megváltoztatására is.

### 2.4.4.2. Folyamatos felügyelet, auditvizsgálat

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

A gyártó jelen engedély 2.3.2. pontja szerint végzendő hosszú távú minőségszintre vonatkozó elemzésének eredményeit 6 havonta kell értékelni. Ha a szabványos jellemzők, vagy a hosszú távú minőségszint eredményei azt mutatják, hogy a gyártás nem felel meg a követelményeknek, megfelelő intézkedéseket kell tenni. Az intézkedések a jelentés szerinti hiányosságok fajtájától és jelentőségétől függenek, és kiterjedhetnek:

- az üzemi gyártásellenőrzés fokozására (a vizsgálatok gyakoriságának növelésére),
- a termelési feltételek megváltoztatására,
- a felügyeleti ellenőrzés gyakoribbá tételére.

### 2.4.4.3. Termékvizsgálatok

Az első típusvizsgálat és a folyamatos felügyelet esetén is a termék akkor megfelelő, ha szabványos tulajdonságok esetén megfelel a termékelőírás és a jelen műszaki értékelés 1. fejezetében lefektetett követelményeknek. 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 átlagát kell önálló mérési eredménynek tekinteni. Ha nem, vizsgálatot kell indítani, és meg kell tenni a szükséges 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 tanúsítványt. 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,
- a tanúsítvány érvényességének feltételei és időtartama (ha értelmezhető),
- a tanúsítvány aláírására jogosult személy neve, beosztása.

## 2. Mellékletek

- A termékre vonatkozó Műszaki leírás

	Beosztás	Név	Dátum	Aláírás
Készítette	MÉ	Radnai Gábor	2023.02.23.	
Ellenőrizte és a döntést hozta	MÉIV	Gombos Tibor András	2023.02.23.	
Jóváhagyta	ÜV	Urbán Ferenc	2023.02.23.	