



ÉPÍTÉSÜGYI MINŐSÉGELLENŐRZŐ
INNOVÁCIÓS NONPROFIT KFT.

ÉMI ÉPÍTÉSÜGYI MINŐSÉGELLENŐRZŐ INNOVÁCIÓS
NONPROFIT KORLÁTOLT FELELŐSSÉGŰ TÁRSASÁG

H-1113 Budapest, Diószegi út 37. Levélcím: H-1518 Budapest, Pf: 69.

Telefon: +36 (1) 372-6100 Fax: +36 (1) 386-8794

E-mail: info@emi.hu Honlap: http://www.emi.hu

ÉMI NON-PROFIT LIMITED LIABILITY COMPANY FOR QUALITY CONTROL AND INNOVATION IN BUILDING

ÉMI SOCIÉTÉ À BUT NON LUCRATIF POUR LE CONTRÔLE DE QUALITÉ ET L'INNOVATION DU BÂTIMENT, RESPONSABILITÉ LIMITÉE
ÉMI NON-PROFIT GESELLSCHAFT FÜR QUALITÄTSKONTROLLE UND INNOVATION IM BAUWESEN MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG

A-876/2/1991

ÉME ÉPÍTŐIPARI MŰSZAKI ENGEDÉLY

A termék megnevezése: REHAU gyártmányú, RAUTITAN stabil elnevezésű,
PE-Xa/Al/PE-HD csövek és MX, RX, SX, PX toldóhüvelyes
idomok

**A termék tervezett
felhasználási területe:** Épületgépészet**

Kérelmező: REHAU Forgalmazó Kft.
mint az ÉME jogosultja 2051 Biatorbágy, Rozália park 9.

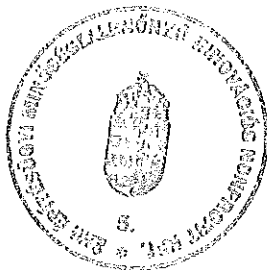
A termék gyártója: REHAU AG+Co Ytterbium 4. D-91058 Erlangen-Eltersdorf
Németország

**A termék ÉMI Nonprofit Kft.
szakrendi jelzete (SZRJ):** 5.4.3. Többrétegű csövek
5.5.2. Menetes idomok csövekhez
5.5.4. Gyorskötő idomok csövekhez
5.5.7. Sajtolással rögzített idomok csövekhez

ÉME érvényesség kezdete: 2013-06-28

ÉME érvényesség vége*: 2018-06-28

** érvényes magyarországi közegészségügyi (OTH) engedéllyel és megfelelőségi tanúsítvánnyal
alkalmazható



Matuz Géza
vezérigazgató-helyettes
termelési és értékesítési igazgató

Az Építőipari Műszaki Engedély 13 oldalt és - db számozott, pecséttel ellátott mellékletet tartalmaz.

* Az ÉME érvényességének vége feltételhez kötött. Az ÉME érvényessége az ÉMI Nonprofit Kft. honlapján
(www.emi.hu) ellenőrizendő.

Projektszám: A3-1408N-00427-2013

I. JOGI SZABÁLYOZÁS ÉS ÁLTALÁNOS FELTÉTELEK

1. Ezt az ÉME-t az Építésügyi Minőségellenőrző Innovációs Nonprofit Kft. állította ki.
 - az építési termékek műszaki követelményeinek, megfelelőség igazolásának, valamint forgalomba hozatalának és felhasználásának részletes szabályairól szóló 3/2003. (I. 25.) BM-GKM-KvVM együttes rendelet,
 - a 16/1998. (IKK.8.) IKIM Közleményben szereplő kijelölés,
 - az ÉME-vel azonos jelzetű, 2008-08-18 érvényességi kezdetű, 2013-08-31-ig érvényes ÉME, valamint az A3-1408N-00427-2013 jelzetű Utóellenőrzési Jegyzőkönyvben részletezett vizsgálati eredmények értékelése alapján.
2. Az ÉME jogosultja az a természetes vagy jogi személy, aki részére az ÉME-t az ÉMI Nonprofit Kft. kiállította.
3. Az ÉMI Nonprofit Kft. - mint jóváhagyó szervezet – utóellenőrzés keretében jogosult annak ellenőrzésére, hogy az ÉME tartalma a termék, a gyártóhely, valamint a vonatkozó műszaki előírások és jogszabályi környezet vonatkozásában változatlanul fennáll, illetve annak meghatározására, hogy az ÉME érvényessége milyen feltételek mellett tartható fenn, illetve hosszabbítható meg.
4. Az ÉME jogosultja az ÉME-t nem ruházhatja át másra. Az ÉME csak a feltüntetett gyártási helyeken előállított termékekre vonatkozik.
5. Ha az ÉME érvényességi idején belül honosított harmonizált európai szabványt adnak ki a termékre vonatkozóan, a 3/2003. (I. 25.) BM-GKM-KvVM együttes rendelet értelmében az ÉMI Nonprofit Kft.-nak a szabvány közzétételét követően egy éven belül az ÉME-t vissza kell vonnia, kivéve, ha a termék a szabványban foglaltól lényegesen eltér. Ha az ÉME érvényességi idején belül Európai Műszaki Engedélyt (ETA) adnak ki a termékre vonatkozóan, akkor az ÉME érvényessége nem hosszabbítható meg.
6. Az ÉME jogosultja köteles bejelenteni, ha a termék jellemzői, tervezett felhasználási területe vagy gyártási körülményei megváltoznak és köteles kérelmezni az ÉME módosítását.
7. Az ÉMI Nonprofit Kft. visszavonhatja a termékre vonatkozó ÉME-t, ha az utóellenőrzés nem végezhető el, az ellenőrzés eredménye nem megfelelő, a bejelentési kötelezettséghez kapcsolódó módosítási eljárás az ÉMI Nonprofit Kft. hibáján kívüli okból nem végezhető el, vagy a termékről kiderül, hogy a tervezett rendeltetési célra nem alkalmas.
8. Az ÉME-t az ÉMI Nonprofit Kft. magyar nyelven, és a kérelmező igénylése alapján – utólagos igénylés esetén külön díjazás ellenében – angol, német vagy francia, esetleg más nyelvű fordításban is kiadja. Jogérvényességi alap az ÉME magyar nyelvű kiadása.
9. Az ÉME-t csak teljes terjedelmében szabad másolni, vagy más adathordozón közreadni. Kivonatos közléséhez az ÉMI Nonprofit Kft. írásos hozzájárulása szükséges. Kivonatos közlés esetén ezt a tényt fel kell tüntetni. A reklám ismertetőik szövege és ábrái nem lehetnek ellentétben az Építőipari Műszaki Engedély tartalmával, és nem adhatnak okot félreértésre.
10. Az ÉME, mint műszaki specifikáció, nem helyettesíti a termék forgalmazásához, felhasználásához, beépítéséhez, használatához szükséges egyéb engedélyeket, igazolásokat (pl. környezet- és vagyonvédelmi, egészségügyi, építési hatósági), és megfelelőség igazolási dokumentumokat (pl. megfelelőségi tanúsítvány, üzemi gyártásellenőrzési tanúsítvány, első típusvizsgálati jegyzőkönyv, szállítói megfelelőségi nyilatkozat).
11. Az ÉME alapján kiadott megfelelőség igazolás nem jogosítja fel sem a gyártót, sem a forgalmazót a CE megfelelőségi jelölés feltüntetésére a terméken vagy annak csomagolásán.

II. AZ ÉPÍTŐIPARI MŰSZAKI ENGEDÉLYRE VONATKOZÓ KÜLÖNLEGES FELTÉTELEK

1. ADATOK

1.1. A termék gyártási helye(i)

A termék gyártója :

REHAU AG+Co Ytterblum 4. D-91058 Erlangen-Eltersdorf Németország

Gyártási helyek:

Csővek és MX, RX, SX idomok

REHAU AG+Co Werk Triptis D-07819 Triptis, Kälberthal 1/6 Németország

PX idomok:

REHAU AG+Co Werk Viechtach D-94234 Viechtach, Schmid Str. 23 Németország

1.2. A termék leírása

RAUTITAN stabil PE-Xa/Al/PE-HD (ezüstszerű) Ø16-40mm méretű többretegű cső rendszer.

Vízellátási és fűtés/hűtési, valamint felületfűtési/hűtési rendszereknél alkalmazzák. Ivóvízellátás esetén max. 10 bar/70°C , fűtés esetén max. 6 bar/90°C rövid ideig pl. üzemzavar esetén 100°C

Az alapcső peroxidos eljárással térhálósított polietilénből készül. A kombinált cső alumínium réteget tartalmaz, mely a termék kisebb dilatációjával együtt az oxigénzárást is biztosítja. A polietilén és az alumínium héjak között tapadásközvetítő rétegek biztosítják a kapcsolatot.

Az Al réteg vastagsága az alábbi táblázatban látható:

Csőméret Ø	16	20	25	32	40
Al réteg v. mm	0,2	0,3	0,4	0,4	0,5

A Ø32 és Ø40 méretű csöveket szálakban, a kisebb méretűeket tekercsben gyártják.

A fém kötőidomok készülhetnek cinkkiválásmentes sárgarézből: jelölése MX-, vörösrézről: jelölése RX-, nemesacélból: jelölése SX-

Műanyag kötőidomok: PPSU jelölése PX-,

Az idomok és csőrendszerek alkalmazhatóságáról az adott termékcsoporthoz a REHAU mindenkor érvényes műszaki tájékoztatójában leírtak szerint kell eljárni.

A csőkötésekét prérsszerszámmal, toldó hüvelyekkel készíttik el. A kötések utólagos hozzáférés nélkül aljzatban, földémben, monolit vasbeton szerkezetben (földémben és falban) , falban és vakolatban elhelyezhetők.

1.3. A termék tervezett felhasználásának a leírása

(nem terjed ki olyan alkalmazásokra, melyekre tűzvédelmi, illetve hőszigetelési követelmények vonatkoznak):

Az 1.2.-ban megadottak szerinti.

2. JELLEMZŐK ÉS VIZSGÁLATI/MEGÍTÉLÉSI MÓDSZEREIK

2.1. A termék műszaki jellemzői, azok jóváhagyott értékei és vizsgálati/megítélési módszerei

PE-Xa/Al/PE-HD csövek kötésére használt, toldóhüvelyes idomokra

Termékjellemző	Termékjellemző érték	Vizsgálati vagy számítási módszer
Kivétel	MSZ EN 1254-3:1999; 4.4.6	Szemrevételezés
Jelölés	MSZ EN 1254-3:1999; 7.1	Szemrevételezés
Méreték	MSZ EN 1254-3:1999; MSZ EN 1254-4:1999; MSZ EN ISO 228-1:2003 MSZ EN ISO 228-2:2003 ISO 7-1 ISO 7-2	MSZ EN 1254-3:1999; MSZ EN 1254-4:1999; MSZ EN ISO 228-1:2003 MSZ EN ISO 228-2:2003 ISO 7-1 ISO 7-2
Állandó hosszirányú húzóerővel szembeni ellenállás	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.3	MSZ EN 1254-3:1999; 5.4 MSZ EN 712:1995
Hajlításnak kitett szerelvények tömörsége	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.4	MSZ EN 1254-3:1999; 5.5 MSZ EN 713:1995
Tengelyirányú terhelésnek kitett szerelvények tömörsége	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.2	MSZ EN 1254-3:1999; 5.3 MSZ EN 715:1995
Külső víznyomással szembeni tömörség	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.5	MSZ EN 1254-3:1999; 5.6 MSZ EN 911:1997
Ciklikus hőmérsékletváltozással szembeni ellenállás	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.7	MSZ EN 1254-3:1999; 5.8 MSZ EN 12293:2000
Vákuum alatti tömörség	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.6	MSZ EN 1254-3:1999; 5.7 MSZ EN 12294:2000
Ciklikus nyomásterheléssel szembeni ellenállás	MSZ EN 1254-3:1999; 4.6.8	MSZ EN 1254-3:1999; 5.9 MSZ EN 12295:2000
Idomok anyaga	MSZ EN 12164:2012 MSZ EN 12165:2012 MSZ EN 12168:2012 MSZ EN 10088-1:1998 idom PPSU, gyűrű PVDF anyagminőség bizonylat szerint	MSZ EN 12164:2012 MSZ EN 12165:2012 MSZ EN 12168:2012 MSZ EN 10088-1:1998 Szemrevételezés

PE-Xa/Al/PE-HD csövekre

Termékjellemző	Termékjellemző érték	Vizsgálati vagy számítási módszer
Belső és külső réteg anyagminőség	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 5.1 MSZ EN ISO 1167-1:2006	MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006
Ragasztó réteg jellemzői	Tapadó erő	Gyártó adata szerint dokumentumok alapján szemrevételezéssel, méréssel
Kivitel	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 6.1	szemrevételezés
Méretetek - Átlagos külső átmérő - Falvastagság	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 8.1 - MSZ EN ISO 15875-2:2004+A1:2008; 6.2.1; - MSZ EN ISO 15875-2:2004+A1:2008; 6.2.2;	MSZ EN ISO 3126:2005
Belső nyomásállóság	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 9. MSZ EN ISO 15875-2:2004+A1:2008; 4.2	ISO 17456:2006 MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006
Belső hőmérsékletállóság	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 10.2	ISO 17456:2006 MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006
Alumínium réteg hegesztési varrat szilárdsága	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 11.	ISO 17456:2006 MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006
Rétegelválás	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 12.2 $F_{húzó} \geq 15 \text{ N/cm}$	ISO 17454:2006 MSZ EN 12293:2000 előtt és után
Térhálósítás	MSZ EN ISO 15875-2:2004+A1:2008; 8. PE-Xa $\geq 70 \%$	MSZ EN 579:1994
Oxigéndiffúzió	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 13. 4. alkalmazási osztály esetén 40°C vízhőmérsékleten $\leq 0,32 \text{ mg/m}^2 \cdot \text{nap}$ 5. alkalmazási osztály esetén 80°C vízhőmérsékleten $\leq 3,6 \text{ mg/m}^2 \cdot \text{nap}$	ISO 17455:2005+A1:2007
Jelölés	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 16. MSZ EN ISO 15875-2:2004+A1:2008; 10.	szemrevételezés

PE-Xa/Al/PE-HD csőrendszerekre

Termékjellemző	Termékjellemző érték	Vizsgálati vagy számítási módszer
Belső nyomásállóság	MSZ EN ISO 21003-5:2008; 5.2 MSZ EN ISO 15875-5:2004; 4.2	MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006
Hajlításnak kitett szerelvények tömörsége	MSZ EN ISO 21003-5:2008; 5.3 MSZ EN ISO 15875-5:2004; 4.3	MSZ EN 713:1995
Az állandó hosszirányú húzóerővel szembeni ellenállás	MSZ EN ISO 21003-5:2008; 5.4 MSZ EN ISO 15875-5:2004; 4.4	MSZ EN 712:1995
Ciklikus hőmérsékleti igénybevétellel szembeni ellenállás	MSZ EN ISO 21003-5:2008; 5.5 MSZ EN ISO 15875-5:2004; 4.5	MSZ EN 12293:2000
Ciklikus nyomásterheléssel szembeni ellenállás	MSZ EN ISO 21003-5:2008; 5.6 MSZ EN ISO 15875-5:2004; 4.6	MSZ EN 12295:2000
Vákuum alatti tömörség	MSZ EN ISO 21003-5:2008; 5.7 MSZ EN ISO 15875-5:2004; 4.7	MSZ EN 12294:2000

2. 2. Higiénia, egészség és környezetvédelem

Termékjellemző	Termékjellemző érték	Vizsgálati vagy számítási módszer
Emberi fogyasztásra szánt vízre gyakorolt hatás	MSZ EN ISO 21003-2:2008; 5.3; * MSZ EN ISO 15875-1:2004; 5.2; * MSZ EN ISO 15875-3:2004; 4.3; *	vonatkozó magyarországi előírások szerint **

* Az említett szabványpontok szerint: emberi fogyasztásra szánt víz vezetése esetén a vonatkozó nemzeti közegészségügyi előírást kötelező alkalmazni.
 **Az ivóvíz minőségi követelményeiről és az ellenőrzés rendjéről szóló 201/2001. (X.25.)

Korm. rendelet.

Az emberi fogyasztásra szánt vízzel érintkező csövek, idomok anyagából kioldódó egészségre káros anyagok mennyisége nem haladhatja meg a vonatkozó nemzeti előírásban – jelenleg a 201/2001. (X.25.) Korm. rendelet – meghatározott határértékeket.

A rendelet 8.§ (3) szerint: Az ivó- és használati melegvíz-ellátásban a vízzel közvetlenül érintkező anyagok, termékek és a víz kezelésére alkalmazni kívánt technológiák alkalmazását - az 5. számú melléklet 2. részében felsorolt hagyományos anyagok és technológiák kivételével - közegészségügyi szempontból az OTH engedélyezi. A vizsgálat az 5. melléklet 3. pontjában leírt szempontok szerint történik

3. MEGFELELŐSÉG IGAZOLÁS KÖVETELMÉNYEI

3.1. Megfelelőség igazolási módszer(ek)

A 2002/359/EK bizottsági határozat alapján,
a 89/106/EGK tanácsi irányelv III. melléklet és
a 3/2003 (I. 25.) BM-GKM-KvVM együttes rendelet 4. sz. melléklet szerinti:
emberi fogyasztásra szánt vízzel érintkező termékek esetében (1+) rendszer.

Az 1999/472/EK bizottsági határozat alapján,
a 89/106/EGK tanácsi irányelv III. melléklet és
a 3/2003 (I. 25.) BM-GKM-KvVM együttes rendelet 4. sz. melléklet szerinti:
emberi fogyasztásra szánt vízzel nem érintkező termékek esetében (4) rendszer.
A módoszatokra vonatkozó információk az alábbiakban külön-külön vannak felsorolva.
(1+) módoszat: 3.2 – 3.3 pontban,
(4) módoszat: 3.4 pontban.

3.2. A gyártó feladatai (1+) módoszat esetén

3.2.1. Első típusvizsgálat

Az első típusvizsgálat során a 2.1. pontban leírt termékjellemzők vizsgálatára kerüljön sor. A gyártó jelen ÉME kiadásához végzett alkalmassági vizsgálatok eredményeinek felhasználásával összeállíthatja az első típusvizsgálati jegyzőkönyvet amennyiben a 2.1. pontban leírtak teljesülnek.

3.2.2. Üzemi gyártásellenőrzés (ÜGYE) (1+) módoszat esetén

A gyártó köteles olyan ÜGYE rendszert kialakítani, dokumentálni és működtetni, mely biztosítja, hogy a forgalomba hozott termékek igazolható módon folyamatosan megfelelnek jelen ÉME követelményeinek. Az a gyártó, melynek a minőségirányítási rendszere megfelel az EN ISO 9001-nek, és azt kiegészíti a jelen ÉME-ben előírt, az üzemi gyártásellenőrzésre vonatkozó követelményekkel, úgy tekinthető, hogy az üzemi gyártásellenőrzési rendszere megfelel a követelményeknek. A termékre vonatkozóan a gyártó feladata olyan üzemi gyártásellenőrzési rendszer kialakítása, működtetése, illetve ellenőrzése, mely a termékek folyamatos megfelelőségét biztosítja.

Az üzemi gyártásellenőrzési rendszernek tartalmaznia kell:

- a megfelelőség igazolási eljárás keretében szükséges feladatokat és ezek felelőseit,
- a kijelölt tanúsító szervezettel való kapcsolattartást és a bejelentési kötelezettségeket,
- a személyzet képzettségére és oktatására, a gyártó- és vizsgálóberendezésekre, az alapanyagokra, a beszállított termékekre, a gyártási folyamatra, a felmerülő nem megfelelőségek és reklamációk kezelésére és az üzemi gyártásellenőrzési rendszer – gyártó általi – felülvizsgálatára vonatkozó szabályozást,
- az üzemi gyártásellenőrzés keretében – a gyártásellenőrzés vizsgálati terve szerint – végzendő vizsgálatokat, melyek gyakoriságára és vizsgálati módjára vonatkozó követelményeket az alábbi táblázat tartalmazza:

A vizsgált termékjellemzők	Vizsgálati módszer	Minimális vizsgálati gyakoriság
Cső		
Anyagminőség	műszeres vizsgálat	min. beérkező tételenként
Kioldódás vizsgálat	2.2 szerint	évente, anyagminőség váltáskor
Méret (átmérő, falvastagság)	mérőeszközök, kaliberek	gyártás közben folyamatosan; készterméken min. tekercsenként
Jelölés	szemrevételezés	min. naponta
Belső nyomásállóság	MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006	min. naponta méretenként 3-3 db
Idom		
Anyagminőség	műszeres vizsgálat	min. beérkező tételenként
Kioldódás vizsgálat	2.2 szerint	évente, anyagminőség váltáskor
Méret, csatlakozó menetek	mérőeszközök, kaliberek	min. 1× naponta / gép
Tömörtség	nyomáspróba	min. 100 darabonként

- az üzemi gyártásellenőrzés keretében végzett vizsgálatok eredményeinek értékelését az első típusvizsgálat eredményeinek összevetésével.

3.2.3. A terméket kísérő termékjellemzőinek megadása (1+) módozat esetén

A termék csomagolásán, magán a terméken vagy kísérő dokumentumain a következő termékjellemzők értékeit kell megadni:

- termék típusjele, névleges és/vagy csatlakozó mérete, nyomásfokozata.

3.2.4. Szállítói Megfelelőségi Nyilatkozat kiállítása (1+) módozat esetén

A gyártó által kiállítandó nyilatkozatnak a következőket kell tartalmaznia:

- Az építési termék szállítójának (gyártójának, forgalomba hozójának, továbbforgalmazójának) nevét, azonosító jelét (márkajelét) és címét.
- Az építési termék rendeltetési célját (felhasználási területét) és az azonosításához szükséges adatait, a gyártás dátumát, a termék típusát.
- Azon kijelölt szervezet megnevezését, azonosítási számát, melynek tanúsítványa alapján a megfelelőségi nyilatkozat kiadásra került.
- Jelen ÉME azonosítóját, amelyeknek az építési termék vizsgálatával igazoltan megfelel.
- A megfelelőségi nyilatkozat érvényességi idejét.
- A szállító, gyártó, forgalmazó megfelelőségi nyilatkozat aláírására felhatalmazott képviselőjének nevét (olvashatóan) és beosztását.
- A megfelelőségi nyilatkozat azonosító számát, a kiadás dátumát, a kiállító cégszerű aláírását.

Kiegészítő információk:

A termékre vonatkozó Felhasználási útmutató (átadva / a gyártó honlapján elérhető, stb. megjelöléssel).

A megfelelőségi nyilatkozat formai követelményei:

A nyilatkozat kötött formája nincs előírva. Általában önálló bizonylat, amelyet a kiszállítás során a szállítmányhoz, vagy a szállítólevélhez célszerű csatolni. Méretében, formájában igazodhat a gyártó egyéb céges iratainak külalakjához, vagy a termékhez csatolt beépítési-, kezelési és használati útmutatóhoz.

3.3. A kijelölt tanúsító szervezet feladatai (1+) módozat esetén

3.3.1. Első típusvizsgálat

Az első típusvizsgálat során a 2.2. pontban leírt termékjellemzők vizsgálatára kerüljön sor.

A kijelölt szervezet / vizsgáló laboratórium a jelen ÉME kiadásához végzett alkalmassági vizsgálatok eredményeinek felhasználásával összeállíthatja az első típusvizsgálati dokumentációt, amennyiben a 2.2. pontban leírtak teljesülnek.

3.3.2. A gyártásellenőrzés alapvizsgálata (1+) módozat esetén

3.3.2.1 Az üzemi gyártásellenőrzési rendszert leíró dokumentáció előzetes felülvizsgálata

Ennek keretében a gyártásellenőrzés működését, a gyártás folyamatát, valamint a hozzá kapcsolódó ellenőrzések és vizsgálatok eljárását leíró – gyártó által készített – dokumentumok felülvizsgálatának elvégzése történik meg.

A felülvizsgálat alapján értékelt, hogy a termékek minőségszabályozása megfelelő-e, és összhangban van-e a 3.2.2.-ban előírt követelményekkel.

3.3.2.2 A gyártásellenőrzés alapvizsgálata a helyszínen

Az alapvizsgálat keretében ellenőrzött és értékelt, hogy az üzem a gyártásellenőrzési dokumentációnak megfelelően végzi-e a tevékenységét, továbbá a gyártó által végzett ellenőrzések és vizsgálatok alkalmasak-e a termékek megfelelőségének megállapítására különös tekintettel a közegészségügyi jellemzőkre. Az alapvizsgálat kiterjed arra, hogy a gyártó rendelkezik-e azokkal az eszközökkel, amelyek szükségesek a követelményeknek megfelelő termékek előállításához, és adottak-e a gyártásellenőrzés elvégzésének személyi és tárgyi feltételei.

3.3.3. A megfelelőségi tanúsítvány kiadása (1+) módozat esetén

A kijelölt tanúsító szervezet – az első típusvizsgálat és a gyártásellenőrzés alapvizsgálatának értékelésére alapozva – MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY kiadásával igazolja a termékek megfelelőségét.

3.3.4. A megfelelőségi tanúsítvány érvényben tartása (1+) módozat esetén

A kijelölt tanúsító szervezet az üzemi gyártásellenőrzés folyamatos felügyelete alapján a kiadott MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY-t érvényben tartja.

Az üzemi gyártásellenőrzés folyamatos felügyelete évente egy alkalommal kerül elvégzésre, tartalma megegyezik az alapvizsgálatnál leírtakkal, azzal a kivétellel, hogy a dokumentum felülvizsgálat csak az alapvizsgálat óta módosított dokumentumokra terjed ki.

3.3.5. Az üzemben vett minták szűrőpróbaszerű vizsgálata*

A kijelölt szervezet feljogosított képviselője szűrőpróbaszerűen évente egy alkalommal az alábbiakban meghatározott módon és mennyiségben mintát vesz a gyártóüzemben:

Minta nagysága: 10 m cső minden méretben, minden idomból, minden méretben max. 10db.

Mintavétel módja: építkezésen, értékesítési helyen, gyártásból, vagy raktárból véletlenszerűen kiválasztva.

A szűrőpróbaszerű vizsgálatok a termékek közegészségügyi követelményekkel összefüggő lényeges tulajdonságára vonatkoznak.

A szűrőpróbaszerű vizsgálatokhoz kiválasztott mintákon a közegészségügyi követelményeknek való megfelelést kell ellenőrizni (pl. kioldódás vizsgálata).

A szűrőpróbaszerű vizsgálatok eredményét vizsgálati jegyzőkönyvben kell dokumentálni.

3.4. A gyártó feladatai (4) módozat esetén

3.4.1. Első típusvizsgálat

Az első típusvizsgálat során a 2.1. pontban leírt termékjellemzők vizsgálatára kerüljön sor.

A gyártó jelen ÉME kiadásához végzett alkalmassági vizsgálatok eredményeinek felhasználásával összeállíthatja az első típusvizsgálati jegyzőkönyvet amennyiben a 2.1. pontban leírtak teljesülnek.

3.4.2. Üzemi gyártásellenőrzés (ÜGYE) (4) módozat esetén

A gyártó köteles olyan ÜGYE rendszert kialakítani, dokumentálni és működtetni, mely biztosítja, hogy a forgalomba hozott termékek igazolható módon folyamatosan megfelelnek jelen ÉME követelményeinek. Az a gyártó, melynek a minőségirányítási rendszere megfelel az EN ISO 9001-nek, és azt kiegészíti a jelen ÉME-ben előírt, az üzemi gyártásellenőrzésre vonatkozó követelményekkel, úgy tekinthető, hogy az üzemi gyártásellenőrzési rendszere megfelel a követelményeknek. A termékre vonatkozóan a gyártó feladata olyan üzemi gyártásellenőrzési rendszer kialakítása, működtetése, illetve ellenőrzése, mely a termékek folyamatos megfelelőségét biztosítja.

Az üzemi gyártásellenőrzési rendszernek tartalmaznia kell:

- a megfelelőség igazolási eljárás keretében szükséges feladatokat és ezek felelősét,
- a személyzet képzettségére és oktatására, a gyártó- és vizsgálóberendezésekre, az alapanyagokra, a beszállított termékekre, a gyártási folyamatra, a felmerülő nem megfelelőségek és reklamációk kezelésére és az üzemi gyártásellenőrzési rendszer – gyártó általi – felülvizsgálatára vonatkozó szabályozást,
- az üzemi gyártásellenőrzés keretében – a gyártásellenőrzés vizsgálati terve szerint – végzendő vizsgálatokat, melyek gyakoriságára és vizsgálati módjára vonatkozó követelményeket az alábbi táblázat tartalmazza:

A vizsgált termékjellemzők	Vizsgálati módszer	Minimális vizsgálati gyakoriság
Cső		
Anyagminőség	műszeres vizsgálat	min. beérkező tételenként
Méret (átmérő, falvastagság)	mérőeszközök, kaliberek	gyártás közben folyamatosan; készterméken min. tekercsenként
Jelölés	szemrevételezés	min. naponta
Belső nyomásállóság	MSZ EN ISO 1167-1:2006 MSZ EN ISO 1167-2:2006	min. naponta méretenként 3-3 db
Idom		
Anyagminőség	műszeres vizsgálat	min. beérkező tételenként
Méret, csatlakozó menetek	mérőeszközök, kaliberek	min. 1× naponta / gép
Tömörség	nyomáspróba	min. 100 darabonként

- az üzemi gyártásellenőrzés keretében végzett vizsgálatok eredményeinek értékelését az első típusvizsgálat eredményeinek összevetésével.

3.4.3. A terméket kísérő termékjellemzőinek megadása (4) módozat esetén

A termék csomagolásán, magán a terméken vagy kísérő dokumentumain a következő termékjellemzők értékeit kell megadni:

- termék típus, névleges és/vagy csatlakozó méret, nyomásfokozat.

3.4.4. Szállítói Megfelelőségi Nyilatkozat kiállítása (4) módozat esetén

A gyártó által kiállítandó nyilatkozatnak a következőket kell tartalmaznia:

- Az építési termék szállítójának (gyártójának, forgalomba hozójának, továbbforgalmazójának) nevét, azonosító jelét (márkajelét) és címét.
- Az építési termék rendeltetési célját (felhasználási területét) és az azonosításához szükséges adatait, a gyártás dátumát, a termék típusát.
- Jelen ÉME azonosítóját, amelyeknek az építési termék vizsgálatával igazoltan megfelel.
- A megfelelőségi nyilatkozat érvényességi idejét.
- A szállító, gyártó, forgalmazó megfelelőségi nyilatkozat aláírására felhatalmazott képviselőjének nevét (olvashatóan) és beosztását.
- A megfelelőségi nyilatkozat azonosító számát, a kiadás dátumát, a kiállító cégszerű aláírását.

Kiegészítő információk:

A termékre vonatkozó Felhasználási útmutató (átadva / a gyártó honlapján elérhető, stb. megjelöléssel).

A megfelelőségi nyilatkozat formai követelményei:

A nyilatkozat kötött formája nincs előírva. Általában önálló bizonylat, amelyet a kiszállítás során a szállítmányhoz, vagy a szállítólevélhez célszerű csatolni. Méretében, formájában igazodhat a gyártó egyéb céges iratainak külalakjához, vagy a termékhez csatolt beépítési-, kezelési és használati útmutatóhoz.

4. ALKALMASSÁGI FELTÉTELEK, AJÁNLÁSOK

4.1. Alkalmassági feltételek

4.1.1. Termék

A termékek alapanyagában, kialakításában, szerelési technológiájában bekövetkezett változások esetén újabb alkalmassági vizsgálat elvégzése szükséges.

4.1.2. Gyártás

A termékeket a gyártástechnológiai utasításoknak megfelelően kell előállítani a műszaki dokumentációban szereplő alapanyagok felhasználásával. Az alkalmazott gyártási technológiában bekövetkezett változások esetén a megváltozott rendszer vonatkozásában újabb alkalmassági vizsgálat elvégzése szükséges.

4.1.3. Forgalmazás

A forgalmazáshoz szállítói megfelelőségi nyilatkozatot kell készíteni. A termékekhez ismertetőt, szerelési útmutatót is mellékelni kell, mely tartalmazza:

- a gyártó és forgalmazó adatait
- az ÉME számát
- a műszaki jellemzőket és a felhasználási / alkalmazási területet
- szerelési, használati utasítást

4.1.4. Beépítés, használat

A termékek betervezésekor, illetve a kivitelezés során a gyártmánykatalógusban, termékismertetőkben, összeépítési feltételekben, alkalmazástechnikai útmutatókban és segédletekben a gyártó által megfogalmazott feltételeket maradéktalanul be kell tartani.

A termékek a 1.2. pontban leírtak szerint alkalmazhatók.

A kivitelezést csak az adott technológiára kioktatott szakszerelők végezhetik a szereléshez szükséges szerszámokkal.

Csak szennyeződés-, sorja- és sérülésmentes csöveket és idomokat szabad a csőhálózatokba beépíteni.

Az idomok és csövek ivóvíz hálózatokba, csak érvényes egészségügyi engedéllyel és az abban leírt feltételek betartásával, valamint megfelelőségi tanúsítvánnyal alkalmazhatók.

4.2. Ajánlások

4.2.1. A gyártó részére

Az azonosíthatóság miatt a terméket jól láthatóan célszerű megjelölni, felületükön és csomagolásukon címkék, illetve feliratok elhelyezésével.

A jelölésnek legalább tartalmaznia szükséges a gyártó nevét vagy jelét, a termék típusának és méretének megjelölését, esetleg a gyártás idejét vagy azonosító számot.

4.2.2. Csomagoláshoz, szállításhoz, tároláshoz

A csomagolás a tárolás és szállítás során biztosítsa a termékek épségét, amíg azok a felhasználóhoz nem jutnak. (A csomagolás lehetőség szerint tartalmazzon termékismertetőt és szerelési útmutatót is.)

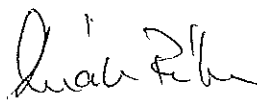
5. UTÓELLENŐRZÉS ÉS EGYÉB FELTÉTELEK

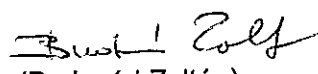
5.1. Az ÉME érvényessége alatt elvégzendő utóellenőrzések

Az ÉME érvényességi ideje alatt elvégzendő utóellenőrzések:
Az utóellenőrzés elvégzése vonatkozó, az ÉMI Nonprofit Kft. részére elküldendő
következő megbízás határideje **2015. december 31.** Az utóellenőrzési kötelezettség
elmulasztása esetén az ÉME hatályát veszti, és az ÉMI Nonprofit Kft. törli az
érvényes Építőipari Műszaki Engedélyek adatbázisából.

5.2. Az ÉME egyéb feltételei

Az aktuális termékválasztékra vonatkozó ismertető, prospektusok, illetve az
alkalmazott megfelelőségi igazolások mintája megküldendő az utóellenőrzés
alkalmával.


(Knáb Péter)
Projektvezető


(Budavári Zoltán)
Műszaki Értékelő Iroda
vezető