

(ÜGYE) ugye nem is olyan egyszerű!

A nyílászárókra vonatkozó előírásokat a közelmúltig magyar követelményszabványok tartalmazták. A külső homlokzati ablakok, erkélyajtók, tetőablakok és bejárati ajtók megfelelőségigazolásának alapja azonban a 2006-ban megjelent MSZ EN 14351-1:2006 számú európai termékszabvány [5] lett, mely 2010. január 31-ét követően a termékek CE-jelölésének a műszaki alapját képezi.

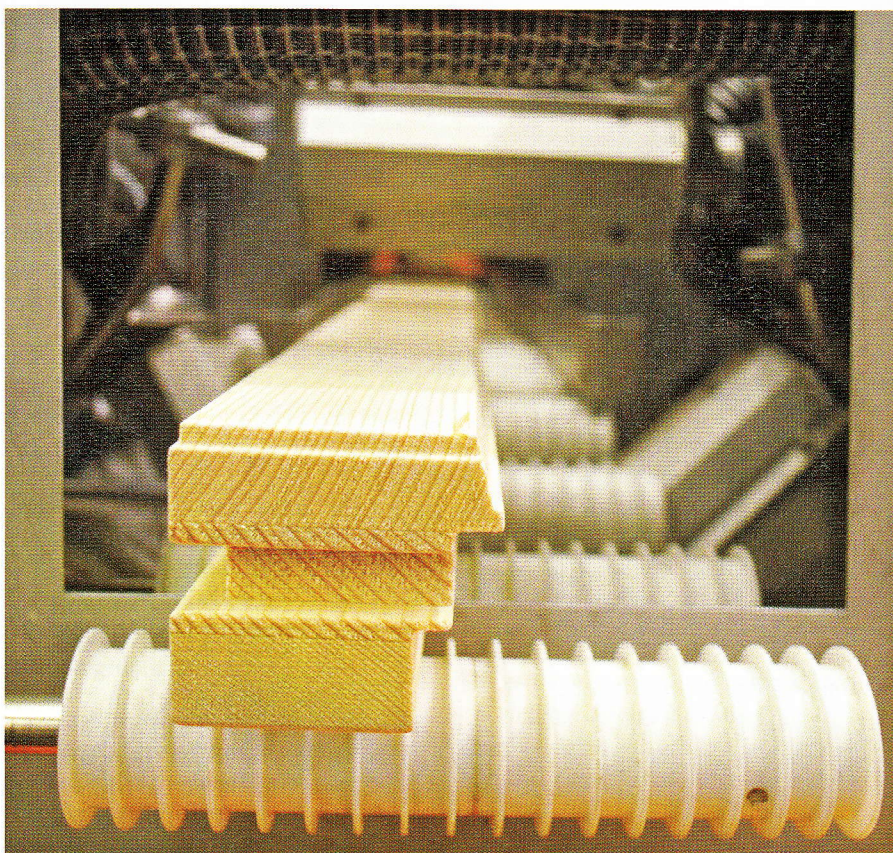
A nyílászárókra vonatkozó aktuális előírások áttekintését előző számunkban, a Nyílászárók CE-jelölése és a forgalomba hozatal dokumentumai címmel megjelent cikkünkben kezdtük meg (2010/09. 103. oldal). Most folytatjuk a témát a műszaki dokumentáció, az első típusvizsgálat és a gyártásellenőrzés kérdéseivel.

A teljesítőképességi jellemzők megállapításához első lépés annak eldöntése, hogy mely termékek tartoznak egy típuscsaládba, milyen termékek rendelkeznek azonos vagy hasonló jellemzőkkel. Ehhez el kell készíteni típusonként a műszaki dokumentációt.

Műszaki dokumentáció

Először a termék általános leírását kell elkészíteni, amelyben rögzíteni kell az első típusvizsgálaton átesett minta jellemzőit. Tudni kell, hogy attól eltérni (más anyagokat beépíteni, vagy eltérő profilt alkalmazni) nem lehet. Biztosítani kell a gyártott termék összehasonlításának lehetőségét a termékleírással, ezért a gyártó által készített, saját műszaki dokumentációt (termék, felhasznált anyagok, stb.) naprakészen kell nyilvántartani.

A termék épületbe való betervezéséhez szükség van a részletes, alkatrészelemeket felsoroló műszaki leírásra, mely tisztázza a vasalatok, a gumitömítések, az alkalmazott küszöb és vízvető típusát, valamint az üvegek és betétezés változatait. Ezek mérete, típusa, száma befolyással lehet a megállapított jellemzőkre is. A beépítés körülményeinek tisztázására, illetve a részletmegoldások ismertetése céljából szükségesek lehetnek a beépítési rajzok és a méretarányos csomóponti rajzok. Ezeket a szerszámrendszerrel kapott dokumentáció alapján, de a konkrét összeállításnak megfelelően, a végterméket ábrázolva egy technikus el tudja készíteni. Néha több



változatra is szükség van (egyszeres vagy kettős gumizás, üveg vagy betét), gondolni kell az osztásokra és a csatlakozások, sorolások részleteire.

A termékhez készített használati útmutató részét képezi a beépítés műveletének leírása és a falhoz való rögzítést magyarázó ábra, valamint a működési funkciók magyarázata is. Sokszor nem gondolnak a résszellőzőállás vagy az ötpontos zárás módjának ismertetésére, pedig sok félreértést okoz.

Első típusvizsgálat

Ha meghatároztuk a termékünket, megfelelően kiválasztott, a csoportot jellem-

ző vizsgálati próbatesteken elvégzett első típusvizsgálattal megállapíthatók azokon a műszaki jellemzők. A termékszabvány 23 jellemzőt sorol fel, azonban nem mindegyiket kötelező akkreditált laboratóriumban méretni.

Több esetben lehetőség van számítási érték és táblázatos adat megadására, illetve a nem tipikus jellemzők (pl. robbanásállóság, lövedékállóság, hőterhelés) esetén a „jellemző nincs meghatározva” adat beírására. (Angol rövidítése: NPD = No performance determined.)

Az NPD-lehetőség nem használható ott, ahol a jellemzőnek legalább egy határértéket el kell érnie.

A gyártás ellenőrzése

A CE-jelölés azonban csak akkor alkalmazható, ha az első típusvizsgálati eredményeken kívül a gyártó a gyártás egyedi körülményeihez igazodó üzemi gyártásellenőrzést (ÜGYE) – angol változatban „Factory Production Control” (FPC) – alakítja a vonatkozó rendelet [3] és a termékszabvány [5] 7.3 fejezet elvárásai szerint.

A termékszabvány mindössze pár oldalon rögzíti az üzemi gyártásellenőrzésre vonatkozó előírásokat, azonban valamennyi gyártóra vonatkozik függetlenül az alkalmazottak számától és a termelés volumenétől. Tehát a füst- és tűzgátló tulajdonságokkal nem rendelkező homlokzati nyílászárók gyártóinak vagy minőségirányítási rendszert vagy üzemi gyártás-ellenőrzési rendszert kell bevezetni és működtetni.

Üzemi gyártásellenőrzés (ÜGYE) tartalmi követelményei az MSZ EN 14351-1:2006 szerint

Általános követelmények

Tartalmi és formai szempontból a szabvány hivatkozik az EN ISO 9001 számú szabvány követelményeire, ezért az eljárás rögzítése során ezen szabvány szempontjait is be kell tartani.

Formailag akkor nyomon követhető (mindenre kiterjedően ellenőrizhető).

Technológiai leírás

A technológiai leírás lényegében az adott gyártó gyártási folyamatának leírása, amely majdnem minden gyártónál eltérő (gyártási módszer, alapanyag-átvétel, gyártási szakaszok, megengedett eltérések), ahogy eltérő minőségi és műszaki tulajdonságokkal rendelkeznek a különböző gyártók termékei is.

Célszerű külön kezelni a CE-jelöléssel rendelkező és nem rendelkező alapanyagokat, mivel a CE-jelölt termékekről azt kell feltételezni, hogy azok mindenben megfelelnek a szabványi előírásoknak. Azok megfelelőségét csak akkor kell vizsgálni és a vizsgálati eredményeket naplóban rögzíteni, ha komoly gyanú merül fel a jelölt alapanyag/termék nem megfelelőségéről.

A technológiai leírás elemeit úgy célszerű rögzíteni, hogy a termék műszaki tulajdonságait nem befolyásoló későbbi fejlesztések miatt ne kelljen megváltoztatni a dokumentumot.

Ellenőrzés

Az ellenőrzés elemei közé tartozik az érvényességi terület, az ellenőrzés eszközei-

nek rögzítése, mintavétel gyakoriságának megadása, az ellenőrzött tulajdonság, az ellenőrzési eljárás, a minősítés és értékelés, valamint a dokumentálás.

Az ellenőrzési eljárások a technológiai utasításból bonthatók le. Rögzíteni kell a még megengedett pontossági és egyéb eltéréseket. Ennek betartása biztosítja az egyenletes, megbízható minőséget.

Ellenőrzési napló

Az ellenőrzési naplót az ellenőrzési utasításban foglalt eljárások dokumentálására kell kialakítani és naprakészen vezetni a szabvány 7.3.3.-4-5-6., szakaszai szerint.

Ebben rögzítik az ellenőrzési eredményeket, adnak a javításokra intézkedéseket és megfelelő ideig dokumentáltan megőrzendő. Ez a dokumentum tartalmazza az ellenőrzött tétel (pl. megrendelésszám) azonosítóját is, melyet a megfelelőségi nyilatkozatokban fel kell tüntetni. Így biztosítható a gyártásellenőrzés és a vevő által megrendelt termék közötti kapcsolat.

Mérőeszközök kezelése

Az ellenőrzéseket, méréseket kalibrált mérőeszközre visszavezethető pontosság-ellenőrzött, napi használatú, nyilvántartott mérőeszközökkel kell végezni.

Ezért a következő mérőeszköz-nyilvántartási dokumentumokat célszerű elkészíteni és kezelni:

- I Mérőeszköz-nyilvántartás
- I Pontosság-ellenőrzési és elosztási jegyzék.

Bevezetési dokumentumok

A termékszabvány rögzíti, hogy a gyártónak gyártóegységeként ki kell jelölnie egy felelőst és biztosítani szakképzett (megfelelően kioktatott) személyt, hogy létrehozható és fenntartható legyen az ÜGYE. Ezért az üzemi gyártásellenőrzést bevezető dokumentumok között megfelelő tartalmú igazgatói/vezetői utasítást és oktatási naplót is ki kell alakítani.

Felülvizsgálat

Az üzemi gyártásellenőrzés kialakítása és a termék gyártásközi ellenőrzése a 3. megfelelőségigazolási módozatnál a gyártó felelősségi körébe tartozik. Azonban szigorúbb feltételeket a gyártó vállalhat. Így az időszakos termékellenőrzések egy részét elvégeztetheti külső partner bevonásával, illetve a gyártás-ellenőrzési rendszer felülvizsgálatába is bevonhat külső ellenőrző, tanúsító testületet. A

külső tanúsítás, a termékek akkreditált laborral történő időszakos ellenőrzésének célja az elismertség körének bővítése lehet.

Rendszergazdai támogatások

A nyílászárógyártók örömmel vették a CE-jelölési mizériában azt a könnyűnek tűnő lehetőséget, hogy kevés saját dokumentáció elkészítésével, profilszálító, rendszergazdai segítséggel olcsón hozzájuthatnak a CE-jelöléshez szükséges dokumentumokhoz.

Az tény, hogy a rendszergazdai dokumentáció jól kidolgozott, mindent rögzít, amit egy általános dokumentáció tartalmazhat. Az azonban már nagyon nagy baj, ha csak erre hagyatkozik a gyártó és nem alkalmazza a saját dokumentációs elemeket.

A termék leírását pontosan tartalmazza a szerszámgyártói, rendszergazdai dokumentáció, azonban tudni kell, hogy attól eltérni (más anyagokat beépíteni vagy eltérő profilt alkalmazni) nem lehet. Biztosítani kell a gyártott termék összehasonlításának lehetőségét az első típusvizsgálati dokumentumokban rögzített termékleírással, ezért a gyártó által készített, saját műszaki dokumentációt (termék, felhasznált anyagok stb.) naprakészen kell nyilvántartani.

A megfelelőségi nyilatkozat külföldön az építési Termék Direktíva szövegezésén alapszik, nem veszi figyelembe a magyar jogszabályi előírások szigorúbb elvárásait.

A rendszergazdai iratminta sokszor európai közösségi nyilatkozat tartalmú. A nyújtott dokumentum a 3/2003. (I. 25.) BM-GKM-KvVM együttes rendelet szerint hiányos lehet a következők miatt.

Nem biztosítja a termék nyomon követhetősége érdekében a kapcsolatot a termék, a gyártó és a gyártás között. Műszaki specifikációként nem a hatályos magyar szabványra hivatkozik. Nem adja meg a megfelelőségi nyilatkozat érvényességi idejét.

A CE-megfelelőségi jelölés (címke). Ez sokszor hiányzik, hiányos.

Nem azonosítható a terméktípus, nem tartalmazza azokat a gyártási számokat, amelyek a termék (szállítmány) azonosíthatóságát lehetővé teszik.

Használati útmutató

A nyújtott külföldi rendszergazdai anyagok rendszerint nem követik a magyar előírásokat.



A gyártás ellenőrzése

A kapott általános iratminta alapján a gyártónak a gyártás egyedi körülményeihez igazodó üzemi gyártásellenőrzést kell kidolgozni, bevezetni, működtetni.

A fentiek szerint a szolgáltatott rendszergazdai dokumentumok jól kidolgozottak, de a gyártók nagy részének külön képzés nélkül nagy gondot okozhat a dokumentumok kezelése és nyilvántartása. A törvényes kellékek nem teszik teljes mértékben lehetővé a nyomon követhetőséget és az előírások szerinti gyártói teljesítést.

Zámbó László

igazságügyi szakértő

zambo.laszlo01@gmail.com

Papp Imre

vizsgálómérnök – ÉMI Nonprofit Kft.

nyílászáró-szakértő (MMK-01-4917)

ipapp@emi.hu

További információk / Irodalomjegyzék:

- [1] 89/106/EGK Építési Termék Irányelv (CPD)
- [2] 1997. évi LXXVIII. törvény az épített környezet alakításáról és védelméről – Építési Törvény (ÉTV)
- [3] 3/2003. (I. 25.) BM-GKM-KvVM együttes rendelet az építési termékek műszaki követelményeinek, megfelelőségigazolásának, valamint forgalomba hozatalának és felhasználásának részletes szabályairól
- [4] 1999/93/EK Európai Közösségek Bizottsága határozata (1999. január 25.)
- [5] MSZ EN 14351-1:2006 „Ablakok és ajtók. Termékszabvány, teljesítőképességi jellemzők. 1. rész: Tűzálló és/vagy füstgátló tulajdonság nélküli ablakok és külső bejárati ajtók.”
- [6] EN 14351-1:2006+A1:2010:E „Ablakok és ajtók. Termékszabvány, teljesítőképességi jellemzők. 1. rész: Tűzálló és/vagy füstgátló tulajdonság nélküli ablakok és külső bejárati ajtók.” (Kiegészített szabvány angol változat)