

24 Beskrivelse af kontrolsystem for vand- og afløbsinstallationer (§ 459 - § 472)

§ 459 Beskrivelse af kontrolsystem for vand- og afløbsinstallationer

For fabriksfremstillede produkter, som indgår i vand- og afløbsinstallationer, og som endnu ikke er blevet omfattet af en harmoniseret standard under byggevarerforordningen eller en europæisk teknisk vurdering, kræves i forhold til de mekaniske/fysiske egenskaber følgende:

- 1) En førstegangsafprøvning, der baserer sig på de egenskaber, der som følge af kravene i bygningsreglementet er relevante at deklarere i Danmark.
 - 2) Et produktionskontrolsystem, der sikrer, at produkternes deklarerede ydeevne opretholdes. Der er ikke krav om, at produktionskontrollen skal certificeres.
-

§ 460 Fabrikens egen produktionskontrol

§ 460

Fabrikanten skal have sin egen produktionskontrolordning. En produktionskontrolordning er en intern løbende kontrol, der udføres af fabrikanten. Denne kontrol skal systematisk dokumentere, at produkterne opretholder de deklarerede egenskaber.

Stk. 2. Fabrikens produktionskontrol kombinerer produktionsteknik med de midler, som er nødvendige for at vedligeholde og kontrollere produktets overensstemmelse med de relevante tekniske specifikationer.

Stk. 3. Produktionskontrollen omfatter både kontrol og test af måleudstyr, råmaterialer, indgående bestanddele, processer, maskiner og produktionsudstyr samt de færdige produkter, herunder deres materialeegenskaber. Endelig omfatter kontrollen anvendelsen af de opnåede resultater.

§ 461 - § 463 Krav til produktionskontrollen

§ 461

Fabrikanten er ansvarlig for at tilrettelægge fabrikens produktionskontrolordning. Opgaver og ansvar i ordningen skal dokumenteres, og denne dokumentation skal holdes vedlige. Fabrikanten kan delegere kompetencen til en person, der har den nødvendige myndighed til at:

- 1) Tilrettelægge de procedurer, der kan eftervise produktets overensstemmelse på relevante stadier i processen.
- 2) Finde frem til og registrere ethvert tilfælde af manglende overensstemmelse.
- 3) Finde metoder til at rette tilfælde af manglende overensstemmelse.

Stk. 2. Fabrikanten skal beskrive kontrolordningen udførligt og holde denne dokumentation vedlige. Fabrikantens dokumentation og fabrikens kontrolsystem skal tilpasses produktet og fabrikationsprocessen.

§ 462

Kontrolsystemernes pålidelighed skal fastsættes i forhold til produktets

overensstemmelse, dvs.:

- 1) Planlægning af procedurer og instrukser.
- 2) Effektiv igangsætning af procedurer og instrukser.
- 3) Beskrivelse af opgaver, ansvar og resultater.
- 4) Resultaterne skal bruges til at rette afvigelser, ubedre virkningen af afvigelser og revidere produktionskontrollsystemet for at fjerne grunden til manglende overensstemmelse med den tekniske specifikation, hvis det viser sig nødvendigt.

§ 463

Kontrolforanstaltningerne omfatter et eller flere af følgende tiltag:

- 1) Specifikation og kontrol med råmaterialer og indgående dele.
- 2) Kontrol og prøvninger under produktionen i et omfang, der er fastlagt på forhånd (kontrol og prøvning omfatter både fremstilling af produktet og produktionsmaskinernes justering og udstyr etc. kontrol, prøvning og hyppigheden heraf afhænger af produktets type og sammensætning, produktionsprocessens kompleksitet, følsomheden af produktets egenskaber over for variationer i produktionsparametre etc.).
- 3) Kontrol og prøvning af de færdige produkter i et omfang, som kan være fastlagt i de tekniske specifikationer, og som tilpasses produktet og produktionsvilkårene for dette.

Stk. 2. Hvis de færdige produkter ikke kontrolleres på markedet, skal fabrikanten sikre, at emballering, håndtering og transport tilrettelægges på en sådan måde, at produktet ikke beskadiges.

§ 464 Verifikation

Fabrikanten skal enten selv have måleudstyr og personale eller have adgang til det for at udføre de nødvendige verifikationer og prøvninger.

Stk. 2. Fabrikanten har ansvaret for, at der gennemføres de nødvendige kalibreringer på måle- og prøvningsudstyret.

Stk. 3. Fabrikanten skal kalibrere eller verificere og vedligeholde kontrol-, måle- og prøvningsudstyret i god, brugbar stand for at kunne eftervise produktets overensstemmelse med den fastlagte kvalitet.

§ 465 - § 466 Prøvning

§ 465

Prøvning skal finde sted efter en fastlagt plan og gennemføres i overensstemmelse med de metoder, der er anført i den tekniske specifikation. Prøvningsmetoderne skal i almindelighed være direkte metoder.

§ 466

Fabrikanten skal oprette og vedligeholde registreringer, der viser, at prøvning af produktet har fundet sted. Disse registreringer skal vise, at produktet har opfyldt de fastlagte acceptkriterier.

§ 467 - § 469 Sikring af overensstemmelse

§ 467

Hvis kontrol eller prøvningsresultater viser, at produktet ikke lever op til kravene, skal fabrikanten straks gribe ind med de nødvendige foranstaltninger for at bringe produktionen i orden.

§ 468

Produkter og serier af produkter, som ikke er i overensstemmelse med den fastlagte kvalitet, skal holdes adskilt, så de kan identificeres. Når fejlen er rettet, skal prøvning og verifikation gentages.

§ 469

Hvis produktet er leveret, før resultaterne kendes, skal fabrikanten have tilrettelagt en procedure, der sikrer, at kunderne bliver underrettet på en sådan måde, at de nødvendige konsekvenser kan tages.

§ 470 Fabrikantens register

Fabrikkens egen produktionskontrol skal være veldokumenteret hos fabrikanten. Beskrivelse af produktet, dato for fabrikationen, anvendt prøvningsmetode, prøvningsresultater og acceptkriterier skal være registreret med en påtegning af den person, der som kontrolansvarlig har forestået verifikationen.

Stk. 2. Fabrikanten skal registrere de korrektioner, der er foretaget for at bringe produktet i overensstemmelse med de fastlagte krav.

§ 471 - § 472 Sporbarhed

§ 471

Det er fabrikantens ansvar at opretholde en komplet fortegnelse over de enkelte produkter eller serier af produkter med produktionsdetaljer og egenskaber. Fabrikanten skal også registrere, hvem produkterne først er blevet solgt til.

§ 472

Individuelle produkter eller serier af produkter skal fuldt ud kunne identificeres og spores i kraft af disse oplysninger. I visse tilfælde, f.eks. for råvarer, er det ikke altid muligt.

Stk. 2. Fabrikanten skal opbevare den tekniske dokumentation i ti år efter, at produktet er blevet bragt i omsætning.

