Genbrugssten Genbrugssten Genbrugsklodser
Kontrolplan for CE-mærkning af genbrugte ler murværk enheder

Indførelsen
ETA'erne for ovennævnte byggesten fremstillet af mursten og cellulære glaskerner fastsætter følgende krav til den efterfølgende CE-mærkning af produkterne:

a) Opgaver for producenten:

(1) Fabriksproduktionskontrol ,
(2) Indledende typetest af produktet

b) Opgaver for det bemyndigede organ:

(1) Indledende inspektion af fabrikken og fabriksproduktionskontrollen
(2) Løbende overvågning

Denne kontrolplan danner grundlag for det bemyndigede organs opgaver, og den beskrevne interne kontrol skal anvendes som grundlag for det bemyndigede organs inspektion.

1. Producentens ansvar

1.1 Fabriksproduktionskontrol (FPC)
Fabrikanten skal udøve permanent fabriksproduktionskontrol i henhold til en fabriksproduktionskontrolplan, der er godkendt af det bemyndigede kontrolorgan. Produktionskontrolplanen skal være klart dokumenteret i en kvalitetsmanual og omfatte kontrol af indgående materialer og komponenter, processtyring af samlinger og kontrol af slutprodukter for at sikre overensstemmelse med specifikationerne i denne godkendelse

FPC-systemet skal indeholde skriftlige procedurer og instruktioner, der dækker følgende spørgsmål:

- Kontrol af indgående materialer. Kontrol af de inspektionsdokumenter, som leverandørerne fremlægger (sammenligning med nominelle værdier) ved at kontrollere dimensionen og bestemme materialeegenskaber, f.eks.
- Kontrol af de fremstillede komponenter i blokkene:
  - Dimensioner af komponenter
  - Egenskaber for materiale
  - Visuelt kontrolelement,

FPC-systemet skal desuden indeholde procedurer og instruktioner om:

- Kvalitetsmål, organisationsstruktur, ledelsens ansvar og myndigheder, især ledelsens repræsentant i produktionen for at sikre, at de endelige produkter overholder specifikationerne.
- Procedure for identifikation, arkivering og registrering
- Procedure for håndtering af forebyggende og korrigerende foranstaltninger
- Procedure for behandling af klager

Kvalitetsmanualen skal angive, hvor længe registreringerne skal opbevares, og på hvilket medie (papir, elektronisk osv.). Registreringer skal opbevares i mindst 6 år.

FPC-systemet skal også omfatte følgende specifikke procedurer:

Organisation, ansvar og myndigheder

Ansvar, myndigheder og gensidige forbindelser defineres for alt personale, der forvalter, udfører og vurderer arbejde, der har indflydelse på kvaliteten.

Evaluering af ledelsen

Ledelsen skal - med etablerede intervaller - vurdere FPC-systemets fortsatte hensigtsmæssighed og effektivitet i forhold til opfyldelsen af kravene i denne kontrolplan.

Ledelsesrepræsentant for produktion

For hver afdeling udpeges en person til at have myndighed til at forvalte og føre tilsyn med kvalitetsstyringsprocesserne.

Uddannelse af personale

Der skal udarbejdes og opretholdes en procedure for uddannelse og kvalificering af alt personale, som har indflydelse på kvaliteten af de færdige produkter.

Produktionsudstyr

Der skal udarbejdes og opretholdes en procedure for at sikre, at produktionsudstyret hele tiden er tilstrækkelig til fremstilling af genbrugsmurer.

1.2 Afprøvning af prøver udtaget på fabrikken

Ingen test af prøver er nødvendig bortset fra en kontinuerlig visuel kontrol og kontrol af komponentdimensioner.

2. Bemyndiget organs ansvar

2.1 Indledende inspektion af FPC

Det bemyndigede organ udarbejder en passende tjekliste til at dokumentere, at FPC-systemet opfylder kravene i afsnit 1 i denne kontrolplan.

Det bemyndigede organ skal under den indledende inspektion sikre, at alle krav i denne kontrolplan er opfyldt.

2.2 Løbende overvågning

Det bemyndigede organ udarbejder en passende tjekliste for at sikre, at FPC-systemet løbende opfylder kravene i punkt 1 i denne kontrolplan.

Hyppigheden af det bemyndigede organs løbende overvågning er mindst ét besøg hvert år.

Endvidere foretages og indgår følgende særlige kontrol på tjeklisten for det bemyndigede organ:

Kontrolplan
Med hensyn til a) (2) – indledende typeprøvning kan dette betragtes som udført i forbindelse med spørgsmålet om ETA.

Med hensyn til a) (1) – Fabriksproduktionskontrol beskriver nedenstående tabeller de interne kontroller, som Genbrugssten ApS har udført til produktion af de genanvendte mursten på fabrikken i Brønderslev.

Kontrol af indgående materialer			
Karakteristisk	*Metode*	*Frekvens*	*Inspektionssted*
Sortering af mursten: – Kontinuerlig kontrol i kontrol i *kontrol i kontrol* under – Batchkontrol	FPC skal indeholde instruktion om registrering af indkommende mursten baseret på deres type, oprindelse, vægt osv. og instruktion om rengørings- og sorteringsprocedurer. Der udføres en kontinuerlig blanding af indgående partier for at sikre en ensartet blanding af mursten til kontinuerlig kontrol	Hver levering	Acc. til instruktion på fabrikken

Kontrol af færdige mursten				
Karakteristisk	*Metode* *Acc. til EAD 170012-00-0404*	*Frekvens*	*Ingen af prøverne*	*Inspektionssted*
Kompressionsstyrke	2.2.2	*Hver 20.000 mursten* hver 15.000 mursten	*24 klodser* 20 klodser	Fabrik
Tæthed	2.2.3	*Hver 20.000 mursten* hver 15.000 mursten	*24 klodser* 20 klodser	Fabrik
Vandabsorption	2.2.4/2.2.5	*Hver 20.000 mursten* hver 15.000 mursten	*24 klodser* 20 klodser	Fabrik

Indledende vandabsorptionshastighed	2.2.6/2.2.7	*Hver 20.000 mursten* hver 15.000 mursten	*24 klodser* 20 klodser	Fabrik
Forholdet mellem porevolumen ved kogning		*Hver 20.000 mursten* hver 15.000 mursten	*24 klodser* 20 klodser	

Udarbejdet af:
ETA-Danmark/Thomas Bruun
2021-08-25