



ÉMI Építészeti 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-727/2010

## ÉME ÉPÍTŐIPARI MŰSZAKI ENGEDÉLY

- A termék megnevezése:** Fert a.s. (Csehország) gyártmányú betonacél építési termékek:
- Fert márkajelű, B500A, B550A, BSt500M, BSt500G, BSt500, BSt550 jelű sima, vagy bordázott betonacélból gépi hegesztéssel előállított E típusjelű térbeli rácsos tartók, vagy egyoldalas, P típusjelű merevítő rácsok
- A termék tervezett felhasználási területe:** Vasbeton termékek acélbetétjeként
- Kérelmező / gyártó:** Fert a.s.  
mint az ÉME jogosultja
- 392 01 Soběslav II  
ul. Petra Bezruče 447/14  
Csehország
- A termék ÉMI Nonprofit Kft. 1.11.2 húzott betonacélok, hálók, térhálók szakrendi jelzete (SZRJ):
- ÉME érvényesség vége:** 2015.11.30.

Budapest, 2010.11.05.



Horváth Sándor  
vezérigazgató-helyettes  
minőségügyi és marketing igazgató

Az Építőipari Műszaki Engedély 9 oldalt és 0 db számozott, pecséttel ellátott mellékletet tartalmaz.

## 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 és dátumú Alkalmassági Vizsgálati Jegyzőkönyvben részletezett vizsgálati eredmények értékelése alapján.
2. Az ÉME jogosultja - az a természetes vagy jogi személy, aki (amely) közvetlenül vagy képviselője útján kérte, és aki részére az ÉME-t az ÉMI Nonprofit Kft. kiállította - felelős azért, hogy a termék megfeleljen az ÉME előírásainak, továbbá, hogy a felhasználó minden információt megkapjon, amely a tervezett célra való felhasználáshoz szükséges.
3. Az ÉMI Nonprofit Kft. - mint jóváhagyó szervezet - jogosult annak ellenőrzésére, hogy az ÉME előírásait betartják-e, a termék megfelel-e a műszaki specifikációnak. Az utóellenőrzést az ÉMI Nonprofit Kft. – a kérelmező költségére – laboratóriumban, gyártási helyen, a kérelmező telephelyén és a termék beépítés referencia helyén végezheti.
4. ÉME-t kizárólag annak jogosultja használhatja fel műszaki specifikációként a megfelelőség igazolás kiállításához. Az ÉME jogosultja azt 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 foglalttól lényegesen eltér.
6. Az ÉMI Nonprofit Kft. visszavonhatja a termékre vonatkozó ÉME-t, ha az utóellenőrzés nem végezhető el, vagy az ellenőrzés eredménye nem megfelelő, vagy a termékről kiderül, hogy a tervezett rendeltetési célra nem alkalmas. Az ÉME jogosultja köteles bejelenteni, ha a termék jellemzői vagy a gyártási körülmények megváltoznak. Ezt követően az ÉMI Nonprofit Kft. dönti el, hogy az ÉME továbbra is érvényben maradhat-e, vagy új eljárást kell kezdeményezni az ÉME visszavonása mellett. Ha ennek eldöntéséhez vizsgálatokra van szükség, az ÉMI Nonprofit Kft. erre az időre felfüggesztheti az ÉME érvényességét.
7. Az ÉME-t az ÉMI Nonprofit Kft. magyar nyelven, és a kérelmező igénylése alapján, angol, német vagy francia, esetleg más nyelvű fordításban is kiadja. Jogérvényességi alap az ÉME magyar nyelvű kiadása.
8. Az ÉME-t csak teljes terjedelmében szabad másolni, vagy más adathordozón közreadni. Kivonatos közzetéséhez az ÉMI Nonprofit Kft. írásos hozzájárulása szükséges. Kivonatos közzetés esetén ezt a tényt fel kell tüntetni. A reklám ismertető szövege és ábrái nem lehetnek ellentétben az Építőipari Műszaki Engedély tartalmával, és nem adhatnak okot félreértésre.
9. Az ÉME, mint műszaki specifikáció, nem helyettesíti a termék forgalmazásához, felhasználásához, beépítéséhez, használatához szükséges egyéb engedélyeket (pl. egészségügyi, építési hatósági), tanúsítványokat (pl. tűzvédelmi, termék megfelelőség igazolási).
10. 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)

Fert a.s.  
392 01 Soběslav II  
ul. Petra Bezruče 447/14  
Csehország

#### 1.2 A termék és a termék tervezett felhasználásának leírása

Fert márkajelű, B500A, B550A, BSt500M, BSt500G, BSt500, BSt550 jelű sima, vagy bordázott betonacélból gépi hegesztéssel előállított E típusjelű térbeli rácsos tartók, vagy egyoldalas, P típusjelű egyoldalas merevítő rácsok.

##### Méretválaszték:

Rácsos tartó típusa:	E jelű térbeli rács
magasság (H)	70 -400 mm
hosszúság (L)	1 – 14,0 m
tartógerenda szélessége (S)	70 – 120-mm
D1 Felső hosszvas átmérője, anyagminőség	5 – 14 mm B500A, B550A, BSt500M, BSt500G, BSt500, BSt550
D2 Átlós merevítő átmérője, anyagminőség	5 – 7 mm BSt500G, BSt500, BSt550
D3 Alsó hosszvas átmérője, anyagminőség	5 - 14 mm B500A, B550A, BSt500M BSt500, BSt550

Rácsos tartó típusa:	P jelű egyoldalas rács
Hosszvasak száma	2 / 3 / 4
Hosszvasak távolsága	≥ 100 mm
magasság (S)	100 -420 mm
hosszúság (L)	0,98 – 7,5 m
Keresztvasak távolsága (V)	50 – 400-mm
D1 – D4 Hosszvasak átmérője, anyagminőség	5 – 16 mm B500A, B550A, BSt500M, BSt500G, BSt500, BSt550
D5 Keresztvasak átmérője, anyagminőség	4 – 6 mm B500A, B550A, BSt500M, BSt500G, BSt500, St550

**A termékek felhasználása:** vasbeton termékek acélbetétjeként.

A termékek a BHS 55.50 jelű (MSZ 982:1987) betonacélokhhoz rendelt paraméterekkel vehetők figyelembe az MSZ 15022:1986, MSZ 15022:1986/1M:1992 szabványok szerinti tervezésnél, méretezésnél.

A betonacélokat az EN 1992 szabványsorozat (EUROCODE 2) szerinti tervezésnél, méretezésnél „A” duktilitási osztályú, a B550A acélok esetén  $R_e \geq 550$  MPa, a B500A acélok esetén  $R_e \geq 500$  MPa - névleges keresztmetszettel számított - folyáshatárú termékként lehet figyelembe venni.

## 2. JELLEMZŐK ÉS VIZSGÁLATI/MEGÍTÉLÉSI MÓDSZEREIK

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

#### 2.1.1. Mechanikai ellenállás és stabilitás

A huzalszálak szakítószilárdsága az MSZ 982:1987 szerint vizsgálva legalább 560 N/mm<sup>2</sup>, folyáshatára legalább 500 N/mm<sup>2</sup>, szakadási nyúlása A<sub>5</sub> legalább 10% legyen. A hegesztett kapcsolatokban az MSZ 5761:1987 szabvány szerint a kapcsolatból (hálóból, ill. rácsból) kimunkált próbatesteknél a kisebb keresztmetszetű szál folyáshatára, ill. szakítószilárdsága legalább akkora legyen, mint az ugyanolyan keresztmetszetű és minőségű szálacélra előírt szilárdság 90%-a. A rácsos tartó hegesztési pontjainak varratlenyíró ereje az MSZ EN 10080:2005 szerint vizsgálva a rácsos tartó átlós merevítő folyáshatárához tartozó erő 60 %-a legyen. Az egymáshoz hegesztett szálak ponthegeesztései közül, bármely irányban mérve, méterenként legfeljebb egy repedt, leégett vagy egyéb módon hibás hely van megengedve.

#### 2.1.2. Egyéb jellemzők

A hegesztett rácsos tartó hossz mérete (L)  $L \leq 5$  m-nél  $\pm 40$  mm-rel,  $L > 5$  m-nél  $\pm 0,8\%$ -al, szélességi mérete (B<sub>1</sub>, B<sub>2</sub>)  $\pm 7,5$  mm-rel, magassága (H<sub>1</sub>, H<sub>2</sub>)  $\pm 1/3$  mm-el, az osztásköz (P<sub>s</sub>)  $\pm 2,5$  mm-el térhet el a gyár által megadott értéktől.

Termékjellemzők	Mértékegys.	Érték	Vizsgálati módszer
<b>ad.2.1.1. Mechanikai ellenállás és stabilitás</b>			
R <sub>m</sub> Szakítószilárdság	N/mm <sup>2</sup>	$\geq 560$	MSZ 982:1987
R <sub>p0,2</sub> Folyáshatár	N/mm <sup>2</sup>	$\geq 500$	MSZ 982:1987
R <sub>m</sub> / R <sub>H</sub>	--	$\geq 1,05$ (karakterisztikus érték) $\geq 1,03$ (egyedi min.)	MSZ EN 10080:2005
A <sub>5</sub> Szakadási nyúlás	%	$\geq 10,0$	MSZ 982:1987
Hegesztett kapcsolat nyíróereje	%	a rácsos tartó átlós merevítő folyáshatárához tartozó erő 60%-a.	MSZ EN 10080:2005

### 2.1.2. Egyéb jellemzők

Termékjellemzők	Mértékegys.	Érték	Vizsgálati módszer
Hosszúságtűrés (L)	mm	$L \leq 5 \text{ m}: \pm 40$ $L \geq 5 \text{ m}: \pm 0,8\%$	MSZ EN 10080:2005
Szélességtűrés (B)	mm	$\pm 7,5$	MSZ EN 10080:2005
Magasságtűrés (H)	mm	+1 / -3	MSZ EN 10080:2005
Osztásközök tűrése (P)	mm	$\pm 2,5$	MSZ EN 10080:2005

### 2.1.3. Vegyi összetétel

Termékjellemzők	Mértékegység	Érték	Követelmény szabvány
C	%	$\leq 0,18$	MSZ 982:1987
Mn	%	$\leq 0,60$	MSZ 982:1987
Si	%	$\leq 0,35$	MSZ 982:1987
P	%	$\leq 0,05$	MSZ 982:1987
S	%	$\leq 0,05$	MSZ 982:1987

## 3. MEGFELELŐSÉG IGAZOLÁS KÖVETELMÉNYEI

### 3.1. Megfelelőség igazolási módszer(ek)

A 97/597/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:

**(1+) rendszer.**

### 3.2. A gyártó feladatai

#### 3.2.1 Üzemi gyártásellenőrzés (ÜGYE)

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 megfelelését biztosítja.

Az üzemi gyártásellenőrzési rendszernek tartalmaznia kell:

- a megfelelés igazolási eljárás keretében szükséges feladatokat és ezek felelősét, beleértve 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 megfelelések 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:
- az üzemi gyártásellenőrzés keretében végzett vizsgálatok eredményeinek értékelését az első típusvizsgálat eredményeinek összevetésével.

A vizsgálati tétel legfeljebb 50 t tömegű, ugyanazon a hegesztőgépen, ugyanazon műszaki osztályú és átmérőjű betonacélból előállított rácsos tartókból áll.

1. táblázat

A vizsgált termékjellemzők	Vizsgálati módszer	Minimális vizsgálati gyakoriság (db)
$R_e$ (folyáshatár)	MSZ 982:1987	$\geq 1^a$
$R_m / R_e$	MSZ 982:1987	$\geq 1^a$
$R_{e \text{ act}} / R_{e \text{ nom}}^b$	MSZ 982:1987	$\geq 1^a$
$A_{gt}$	MSZ 982:1987	$\geq 1^a$
Méretetek <sup>c</sup>	MSZ EN 10080:2005	$\geq 1$
Nyírási erő <sup>d,e</sup>	MSZ EN 10080:2005	$\geq 2$
Névleges folyóméretertömeg <sup>f</sup>	MSZ 982:1987	$\geq 1^a$
Hajlíthatóság <sup>g</sup>	MSZ 982:1987	$\geq 1$

<sup>a</sup> Minden öv és átlós merevítő

<sup>b</sup> Ha jelentősége van

<sup>c</sup> Minden tartótípus esetén

<sup>d</sup> Minden rúd esetében

<sup>e</sup> Lásd az EN 10080:2005 7.2.4.2. szakaszát

<sup>f</sup> A hegesztés előtt is lehet mérni

<sup>g</sup> Ezt a rácsához felhasznált szálakon hajlító- és /vagy visszahajlító vizsgálatokkal lehet értékelni.

### 3.2.2. A terméket kísérő termékjellemzőinek megadása

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

- a rácsostartó típusa, jellemző méretei;
- a felhasznált betonacél anyagminősége;

### 3.2.3. Szállítói Megfeleléségi Nyilatkozat kiállítása

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 vizsgálattal 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

#### 3.3.1 Első típusvizsgálat

*Az első típusvizsgálat során az alábbi termékjellemzők 2. fejezetben leírtak szerinti vizsgálatára kerüljön sor:*

- szakítóvizsgálat, folyáshatár;
- keresztmetszet (folyóméretű tömeg);
- szakadási nyúlás;
- felületi kialakítás;
- nyírési erő;
- méretek;

A kijelölt szervezet a jelen ÉME kiadásához végzett alkalmassági vizsgálatok eredményeinek felhasználásával összeállíthatja az első típusvizsgálati dokumentációt, amennyiben a 2. pontban leírtak teljesülnek.

#### 3.3.2. A gyártásellenőrzés alapvizsgálata

##### 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 3.2.1.-ben 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. 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

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

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.

Az üzemben vett minták szűrőpróbaszerű vizsgálata

A kijelölt szervezet feljogosított képviselője szűrőpróbaszerűen évente 1 alkalommal az alábbiakban meghatározott módon és mennyiségben mintát vesz a gyártóüzemben:

Minta nagysága: az 1. táblázat szerint

Mintavétel módja: Mindegyik gyártási útvonalról véletlenszerűen kiválasztott próbadarabokat kell vizsgálni. A próbadarabokat úgy kell kiválasztani, hogy 5 év alatt a lehető legtöbb méret kerüljön sorra.

## 4. ALKALMASSÁGI FELTÉTELEK, AJÁNLÁSOK

### 4.1. Alkalmassági feltételek

#### 4.1.1. Termék

A betonacél termékek betonszerkezetek vasalására alkalmazhatók a B500A, B550A, BSt500M, BSt500G, BSt500, BSt550 (prÖNORM B 4707:2009) jelű hidegen alakított betonacél-minőségben, a BHS 55.50 (MSZ 982:1987) jelű hidegen alakított betonacél és betonacél rácsos tartó (MSZ EN 10080:2005) felhasználásával megegyező felhasználási területeken.

A termékek a BHS 55.50 jelű (MSZ 982:1987) betonacélokhoz rendelt paraméterekkel vehetők figyelembe az MSZ 15022:1986, MSZ 15022:1986/1M:1992 szabványok szerinti tervezésnél, méretezésnél.

A betonacélokat az EN 1992 szabványsorozat (EUROCODE 2) szerinti tervezésnél, méretezésnél „A” duktilitási osztályú, a B550A acélok esetén  $R_e \geq 550$  MPa, a B500A acélok esetén  $R_e \geq 500$  MPa névleges keresztmetszettel számított folyáshatárú termékként lehet figyelembe venni.

#### 4.1.2. Gyártás / forgalmazás

A betonacél tekercseket, rácsostartókat pántolni / kötegelni kell, továbbá gyári azonosító címkével feltűnő módon kell ellátni. A jelölés legyen rajta a betonacélon, vagy ha ez nem lehetséges, a ráerősített címkén, csomagoláson, vagy a hozzá tartozó kereskedelmi kísérőiratokon. A feliratnak tartalmaznia kell a termék megnevezését, a gyártó nevét, a névleges méreteket és a megfelelés igazolás alapját képező dokumentáció jelzetét (A-727/2010).

#### 4.1.3. Beépítés (tervezés, kivitelezés)

A vasbetonszerkezetek betonja – a betonacél és a beton közötti tapadás kellő erőssége érdekében – legalább C 12/16 szilárdságú legyen.

A termékek beépítése során – a betonszerkezetek és a betonacél korrózióvédelme érdekében – a vasbetonszerkezet tervezője által előírt betontakarást be kell tartani.

A betonacélok hegesztéssel való toldása esetén , illetve egyéb hegesztett kapcsolatok kialakítása esetén próbahegesztés alkalmazása szükséges.

## 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 2012.01.31. 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

---

## 6. MELLÉKLETEK

6.1. ---



Sas Imréné  
témafelelős



Kántor László  
témafelelős Győri Minőségellenőrző Állomás  
vezetője, régióvezető