

**BRL-K758**

2018-10-23

# Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa procescertificaat voor  
Coatinggeschiktheid van te bekleden metalen producten



▶ **Trust  
Quality  
Progress**

# Voorwoord Kiwa

Deze Beoordelingsrichtlijn (BRL) is opgesteld door het College van Deskundigen Waterketen (CWK) van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van waterleidingartikelen zijn vertegenwoordigd. Dit college begeleidt ook de uitvoering van certificatie en stelt zo nodig deze BRL bij. Waar in deze BRL sprake is van “College van Deskundigen” is daarmee bovengenoemd college bedoeld.

Deze BRL zal door Kiwa worden gehanteerd in samenhang met het Kiwa-Reglement voor Certificatie, waarin de algemene spelregels van Kiwa bij certificatie zijn vastgelegd.

Deze BRL moet tenminste iedere 5 jaar door het beherende College van Deskundigen CWK opnieuw worden vastgesteld doch uiterlijk voor 23 oktober 2023.

## **Kiwa Nederland B.V.**

Sir Winston Churchillaan 273  
Postbus 70  
2280 AB RIJSWIJK

Tel. 088 998 44 00  
Fax 088 998 44 20  
[info@kiwa.nl](mailto:info@kiwa.nl)  
[www.kiwa.nl](http://www.kiwa.nl)

© 2018 Kiwa N.V.

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand, of openbaar gemaakt, in enige vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch, mechanisch, door fotokopieën, opnamen, of enig andere manier, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever.

Het gebruik van deze Beoordelingsrichtlijn door derden, voor welk doel dan ook, is uitsluitend toegestaan nadat een schriftelijke overeenkomst met Kiwa is gesloten waarin het gebruiksrecht is geregeld.

## **Bindend verklaring**

Deze beoordelingsrichtlijn is door Kiwa bindend verklaard per 23 oktober 2018

# Inhoud

<b>1</b>	<b>Inleiding</b>	<b>4</b>
1.1	Algemeen	4
1.2	Toepassingsgebied	4
1.3	Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten	4
1.4	Kwaliteitsverklaring	4
<b>2</b>	<b>Terminologie</b>	<b>5</b>
2.1	Definities	5
<b>3</b>	<b>Procedure voor het verkrijgen van een productcertificaat</b>	<b>6</b>
3.1	Toelatingsonderzoek	6
3.2	Certificaatverlening	6
<b>4</b>	<b>Producteisen</b>	<b>7</b>
4.1	Algemeen	7
4.2	Uitgangsmateriaal	7
4.3	Constructie eisen	7
4.4	Uitvoering	8
4.5	Keuring	8
<b>5</b>	<b>Eisen aan het kwaliteitssysteem</b>	<b>9</b>
5.1	Beheer van het kwaliteitssysteem	9
5.2	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	9
5.3	Beheer van laboratorium- en meetapparatuur	9
5.4	Procedures en werkinstructies	9
<b>6</b>	<b>Samenvatting onderzoek en controle</b>	<b>10</b>
6.1	Onderzoeksmatrix	10
6.2	Controle op het kwaliteitssysteem	11
<b>7</b>	<b>Afspraken over uitvoering certificatie</b>	<b>12</b>
7.1	Algemeen	12
7.2	Certificatiepersoneel	12
7.3	Rapport toelatingsonderzoek	13
7.4	Beslissing over certificaatverlening	14
7.5	Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring	14
7.6	Aard en frequentie van externe controles	14
7.7	Tekortkomingen	14

7.8	Rapportage aan College van Deskundigen	14
7.9	Interpretatie van eisen	14
<b>8</b>	<b>Lijst van vermelde documenten</b>	<b>15</b>
8.1	Publiekrechtelijke regelgeving	15
8.2	Normen / normatieve documenten:	15
<b>I</b>	<b>Model certificaat (voorbeeld)</b>	<b>16</b>
<b>II</b>	<b>Model IKB-schema (voorbeeld)</b>	<b>17</b>
<b>III</b>	<b>Voorbeelden van toegankelijkheid</b>	<b>18</b>
<b>IV</b>	<b>Afstanden t.b.v. gereedschap</b>	<b>20</b>
<b>V</b>	<b>Voorbeelden van lasnaden</b>	<b>21</b>
<b>VI</b>	<b>Sokken en tubelures</b>	<b>23</b>
<b>VII</b>	<b>Voorbeeld keuringsdocument</b>	<b>24</b>

# 1 Inleiding

## 1.1 Algemeen

De in deze BRL opgenomen eisen worden door Kiwa gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag en de instandhouding van een procescertificaat voor coatinggeschiktheid van te bekleden metalen producten.

Deze BRL vervangt BRL-K758 d.d. 1 februari 2012.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die laatste BRL zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid 2 jaar na bindend verklaring van deze BRL.

Bij de uitvoering van certificatiwerkzaamheden is Kiwa gebonden aan de eisen, als opgenomen in NEN-EN-ISO/IEC 17065.

## 1.2 Toepassingsgebied

Het proces heeft betrekking op het behandelen van metalen producten zodat deze geschikt zijn om bekleed te worden door een Kiwa-gecertificeerde coatingapplicateur (volgens BRL-K746 of BRL-K790). De toegepaste coatings kunnen in droge vorm als poeder of in vloeibare vorm als verf worden aangebracht ter bescherming tegen corrosie van metalen hulpstukken, leidingen, afsluiters, pompen, tanks, drukvaten en dergelijke. Het proces heeft betrekking op de constructierichtlijn ten behoeve van het aanbrengen van zowel in- als uitwendige coatingsystemen.

## 1.3 Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten

Indien door de leverancier rapporten van onderzoekinstellingen of laboratoria worden overgelegd om aan te tonen dat aan de eisen van de BRL wordt voldaan, zal moeten worden aangetoond dat deze zijn opgesteld door een instelling die voldoet aan de van toepassing zijnde accreditatienorm, te weten:

- NEN-EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen;
- NEN-EN ISO/IEC 17021-1 voor certificatie-instellingen die systemen certificeren;
- NEN-EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren;
- NEN-EN-ISO/IEC 17025 voor laboratoria;
- NEN-EN-ISO/IEC 17065 voor certificatie-instellingen die producten certificeren.

### Toelichting

De instelling wordt geacht aan deze criteria te voldoen wanneer een accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, afgegeven door de Raad voor Accreditatie (RvA) of een accreditatie-instelling waarmee de RvA een overeenkomst van wederzijdse acceptatie heeft gesloten.

Deze accreditatie moet betrekking hebben op het voor deze BRL vereiste onderzoek. Indien geen accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, zal de certificatie-instelling zelf verifiëren of aan de accreditatienorm is voldaan, of het desbetreffende onderzoek opnieuw zelf (laten) uitvoeren.

## 1.4 Kwaliteitsverklaring

De op basis van deze BRL af te geven kwaliteitsverklaringen worden aangeduid als Kiwa-productcertificaat.

Een model productcertificaat is ter informatie als bijlage opgenomen.

## 2 Terminologie

### 2.1 Definities

In deze BRL zijn de volgende termen en definities van toepassing:

- **Beoordelingsrichtlijn (BRL):** de in het College van Deskundigen gemaakte afspraken over het onderwerp van certificatie;
- **Certificatiemerk:** een beschermd merk, waarvan het gebruik met machtiging van Kiwa wordt toegestaan aan de leverancier, wiens producten bij aflevering geacht kunnen worden te voldoen aan de geldende eisen. en waaraan eventueel door een speciaal daarvoor ontworpen label de kwaliteitsinformatie over de toepassing van het product is toegevoegd, die gebaseerd wordt op het resultaat, zoals gesteld in het door Kiwa afgegeven rapport over de keuring van het prototype;
- **College van Deskundigen:** het College van Deskundigen Waterketen (CWK);
- **Controleonderzoek:** het onderzoek dat na certificaatverlening wordt uitgevoerd om vast te stellen dat de gecertificeerde producten bij voortdurend aan de in de BRL gestelde eisen voldoen;
- **Drinkwater:** water bestemd of mede bestemd om te drinken, te koken of voedsel te bereiden dan wel voor andere huishoudelijke doeleinden, met uitzondering van warm tapwater, dat door middel van leidingen ter beschikking wordt gesteld aan consumenten of andere afnemers; (bron Drinkwaterwet);
- **Installatie:** samenstel van leidingen, appendages, fittingen en toestellen;
- **IKB-schema:** een beschrijving van de door de leverancier uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem;
- **Leidingwater:** water, bestemd om te drinken, te koken, voedsel te bereiden of andere huishoudelijke doeleinden;  
*Opm : Leidingwater kan zijn drinkwater, warmtapwater of huishoudwater;*
- **Leverancier:** de partij die er voor verantwoordelijk is dat producten bij voortdurend voldoen aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd;
- **Productcertificaat:** een document, dat een verklaring van Kiwa inhoudt, dat de in dat document vermelde en door de leverancier vervaardigde producten bij aflevering geacht kunnen worden te voldoen aan de voor die producten geldende eisen;
- **Producteisen:** in maten of getallen geconcretiseerde eisen die zijn toegespitst op de (identificeerbare) eigenschappen van producten en die een te behalen grenswaarde bevatten die ondubbelzinnig kan worden berekend of gemeten;
- **Toelatingsonderzoek:** De initiële beoordeling van de leverancier en het onderzoek van de betreffende producten ten behoeve van de eerste afgifte van een certificaat.

# 3 Procedure voor het verkrijgen van een productcertificaat

## 3.1 Toelatingsonderzoek

Het uit te voeren toelatingsonderzoek vindt plaats aan de hand van de in deze BRL opgenomen (product)eisen inclusief bepalingmethoden en omvat, afhankelijk van de aard van het te certificeren product:

- een (monster)onderzoek, om vast te stellen of de producten voldoen aan de product- en/of prestatie-eisen;
- de beoordeling van het productieproces;
- de beoordeling van het kwaliteitssysteem en het IKB-schema;
- een toetsing op de aanwezigheid en het functioneren van de overige vereiste procedures.

## 3.2 Certificaatverlening

Na afronding van het toelatingsonderzoek worden de resultaten voorgelegd aan de beslisser (zie 9.2). Deze beoordeelt de resultaten en stelt vast of het certificaat kan worden verleend of dat aanvullende gegevens en/of onderzoeken nodig zijn voordat het certificaat kan worden verleend.

## 4 Producteisen

### 4.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen, waaraan de coatinggeschiktheid van te bekleden metalen producten moet voldoen, evenals de bepalingsmethoden om vast te stellen dat aan de eisen wordt voldaan.

### 4.2 Uitgangsmateriaal

Om een goede bekleding te garanderen moeten de metalen producten voldoen aan de eisen van DIN 28053.

### 4.3 Constructie eisen

Teneinde een homogene en poriënvrije bekleding te kunnen aanbrengen moeten alle producten in overeenstemming met DIN 28051 zijn geconstrueerd en nabewerkt. In aanvulling C.Q. afwijking hierop zijn de volgende aspecten van belang:

#### 4.3.1 Toegankelijkheid (inwendig)

Alle producten moeten zo worden geconstrueerd dat de te bekleden oppervlakken bereikbaar zijn voor onder andere nabewerken, appliceren en inspectie. Enkele voorbeelden (wanneer sprake is van inwendige bekleding) zijn opgenomen in Bijlage III. Producten die betreedbaar zijn moeten een opening hebben van ten minste 600 mm diameter of een ovale dan wel rechthoekig opening van 500 x 700 mm. Verder dient er rekening te worden gehouden met bereikbaarheid voor de van toepassing zijnde gereedschappen - zie Bijlage IV.

Afwijkingen van de maximum lengtes, zoals vermeld in DIN 28051 tabel 2, zijn toegestaan mits deze in overleg tussen opdrachtgever en applicateur en aantoonbaar zijn vastgelegd.

#### 4.3.2 Lasnaden

Kettinglassen zijn niet toegestaan. De constructie moet zodanig zijn uitgevoerd dat het mogelijk is om de lasnaden naderhand te kunnen bewerken en eventuele lasspetters te kunnen verwijderen.

Wanneer dit niet mogelijk is vanwege praktische overwegingen, mogen bochten, hulpstukken, enz. niet aan rechte stukken worden gelast maar moet er gebruik worden gemaakt van extra flensverbindingen. Uitgehaalde T-stukken verdienen de voorkeur boven ingelaste aansluitingen. Enkele voorbeelden van lasnaden zijn opgenomen in Bijlage V.

#### 4.3.3 Flenzen

Indien het belangrijk is om corrosie in de boutgaten te voorkomen moet rekening worden gehouden dat bij het aanbrengen van een coating de boutgaten kleiner kunnen worden. Ter voorkoming van beschadigingen tijdens montage moet hiermee rekening worden gehouden door de boutgaten standaard 2 mm groter te boren dan de norm.

#### 4.3.4 Ingelaste tubelures

Het doorsteken van tubelures is toegestaan mits deze tweezijdig worden gelast en verder voldoen aan de eisen van deze beoordelingsrichtlijn.

#### 4.3.5 Spie einden

De onrondheid van spieëinden kan resulteren in de beschadiging van de inwendige coating van de koppelstuk(ken). Daarom moeten er op onrondheid worden gecontroleerd vooral wanneer de buizen worden ingekort.



#### **4.3.6 Aansluitingen tot en met DN100**

Voor het aansluiten van manometers, thermometers, en aftakking en dergelijke moeten flensaansluitingen, sokken of nippels worden toegepast. Aansluitingen tot en met DN 50 moeten van roestvast staal zijn gemaakt mits de mediumbestendigheid dit niet toelaat. Stompen ten behoeve van flensaansluitingen mogen in verband met de bereikbaarheid niet langer zijn dan de diameter van de aansluiting plus 100 mm.

### **4.4 Uitvoering**

#### **4.4.1 Lassen**

Alle lasnaden moeten poriënvrij zijn gelast en vrij zijn van lasspatten, inbrandkerven en dergelijke (zie DIN-EN 14879-1). Aan de zijde van de coating moet de las glad zijn of voldoende vlak c.q. rond worden geslepen. Bij het slijpen mogen geen grote of scherpe slijpgroeven ontstaan. De na het slijpen ontstane kraters in de lassen moeten opnieuw worden dichtgelast en nabewerkt.

#### **4.4.2 Herstellen van gietfouten**

Kleine gietfouten moeten worden hersteld door middel van vullassen en door nabewerken. Hiervoor zijn de volgende voorwaarden van toepassing:

1. Holten die door middel van vullassen moeten worden hersteld, dienen zodanig mechanisch te worden voorbereid, dat daarin geen verontreiniging voorkomt.
2. De voorbereide holten moeten zodanig worden opgevuld, dat na het slijpen een volkomen vlakke aansluiting wordt verkregen met het omgevende moedermateriaal.
3. De diepte van een voorbereide holte mag ten hoogste 50 % bedragen van de oorspronkelijke wanddikte met een maximum van 7 mm. De lengte van een voorbereide holte mag niet meer dan tweemaal de werkelijke diepte met een maximum van 14 mm zijn, terwijl de breedte niet meer dan 1,5 maal de werkelijke diepte mag bedragen. Ronde holten mogen aan het oppervlak geen grotere middellijn dan 10 mm hebben.
4. De grenzen van twee voorbereide holten moeten ten minste 25 mm van elkaar liggen.
5. Alleen een goedgekeurd lasprocedé mag worden toegepast.

#### **4.4.3 Scherpe Kanten**

Alle scherpe kanten van te coaten oppervlakken moeten worden afgerond. Hierbij is een radius van 0,5 x plaatdikte voor wanddiktes tot 6 mm maximum van toepassing. Voor grotere plaatdiktes is een radius met een minimum van 3 mm en een maximum van 5 mm van toepassing. Indien het belangrijk is om corrosie in de boutgaten te voorkomen moeten deze ook aan het zelfde eis voldoen.

### **4.5 Keuring**

Alle producten moeten minimaal visueel worden onderzocht op uiterlijk, onvolkomenheden van lassen, gietfouten en scherpe kanten zoals aangegeven in hoofdstuk 4.3.

#### **4.5.1 Keuringsdocument**

De producent maakt namens Kiwa het keuringsdocument, hetgeen toegevoegd wordt aan de bescheiden van de installatie. Dit document moet voldoende informatie bevatten over ieder product zodat dit traceerbaar is. Een voorbeeld is opgenomen in Bijlage VII.

# 5 Eisen aan het kwaliteitssysteem

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen waaraan het kwaliteitssysteem van de leverancier moet voldoen.

## 5.1 Beheer van het kwaliteitssysteem

Binnen de organisatiestructuur moet een functionaris zijn aangewezen die belast is met het beheer van het kwaliteitssysteem van de leverancier.

## 5.2 Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan

De leverancier moet beschikken over een door hem toegepast schema van interne kwaliteitsbewaking (IKB-schema).

In dit IKB-schema moet aantoonbaar zijn vastgelegd:

- welke aspecten door de leverancier worden gecontroleerd;
- volgens welke methoden die controles plaatsvinden;
- hoe vaak deze controles worden uitgevoerd;
- hoe de controleresultaten worden geregistreerd en bewaard.

Dit IKB-schema moet ten minste een gelijkwaardige afgeleide zijn van het in de bijlage vermelde model IKB-schema.

## 5.3 Beheer van laboratorium- en meetapparatuur

De leverancier moet vaststellen welke laboratorium- en meetapparatuur er op basis van deze BRL nodig is om aan te tonen dat het product aan de gestelde eisen voldoet.

Wanneer nodig moet de laboratorium- en meetapparatuur met gespecificeerde tussenpozen zijn gekalibreerd.

De leverancier moet de geldigheid van de voorgaande meetresultaten beoordelen en registreren, wanneer bij de kalibratie blijkt dat de laboratorium- en meetapparatuur niet correct functioneert.

De betreffende meetapparatuur moet voorzien zijn van een identificatie waarmee de kalibratiestatus te bepalen is.

De leverancier moet de resultaten van de kalibraties registreren.

## 5.4 Procedures en werkinstructies

De leverancier moet kunnen overleggen:

- procedures voor:
  - de behandeling van producten met afwijkingen;
  - corrigerende maatregelen bij geconstateerde tekortkomingen;
  - de behandeling van klachten over geleverde producten en/of diensten;
- de gehanteerde werkinstructies en controleformulieren.

## 6 Samenvatting onderzoek en controle

In dit hoofdstuk is de samenvatting gegeven van het bij certificatie uit te voeren:

- **toelatingsonderzoek:** het onderzoek om vast te stellen dat aan alle in de BRL gestelde eisen wordt voldaan;
- **controleonderzoek:** het onderzoek dat na certificaatverlening wordt uitgevoerd om vast te stellen dat de gecertificeerde producten bij voortdurend aan de in de BRL gestelde eisen voldoen; daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door de certificatie-instelling (CI) moet worden uitgevoerd;
- **controle op het kwaliteitssysteem van de leverancier:** controle op de naleving van het IKB-schema en de procedures.

### 6.1 Onderzoeksmatrix

Omschrijving eis	Artikel BRL	Onderzoek in kader van	
		Toelating	Controle na certificaatverlening a), b)
Ingangscntrole	5.2	X	X
Procescontrole	5.2	X	X
Productcontrole	5.2	X	X
Intern transport en opslag	5.2	X	X
Producten met tekortkomingen	5.4	X	X
Klachtbehandeling	5.4	X	X
Meet- en beproevingsapparatuur	5.3	X	X
Algemene indruk	5.1	X	X
Behandeling van producten met afwijkingen	5.4	X	X
Corrigerende maatregelen bij geconstateerde nonconformity's	7.7	X	X
Overige conform BRL			
Medewerkers gekwalificeerd voor in-situ appliceren	5.2	X	X
Toegankelijkheid (inw) goed	4.3.1	X	X
Boutgaten ± 2 mm groter	4.3.3	X	X
Tweezijdig gelaste tubelures	4.3.4	X	X
Onrondheid spie-einden goed	4.3.5	X	X
Aansluiting = DN 100 akkoord	4.3.6	X	X
Lasnaden goed afgewerkt	4.4.2	X	X
Herstel gietfouten goed	4.4.2	X	X
Scherpe kanten afgerond	4.4.3	X	X
Keuringsdocumenten aanwezig	4.5.1	X	X

a) Bij wijzigingen van het product of productieproces moet, in overleg tussen leverancier en Kiwa, opnieuw worden vastgesteld of het product voldoet aan de prestatie-eisen.

b) Tijdens het controlebezoek controleert de inspecteur de producten aan de hand van een selectie uit de bovenstaande gemarkeerde producteisen. De frequentie van controlebezoeken is vermeld in paragraaf 9.6 van deze BRL.

## **6.2 Controle op het kwaliteitssysteem**

Het kwaliteitssysteem van de leverancier zal door de Kiwa worden beoordeeld. Deze beoordeling omvat ten minste de aspecten die vermeld zijn in het Kiwa-Reglement voor Certificatie.

# 7 Afspraken over uitvoering certificatie

## 7.1 Algemeen

De certificatie-instelling moet beschikken over een reglement, of een daaraan gelijkwaardig document, waarin de algemene regels zijn vastgelegd die bij certificatie worden gehanteerd.

In het bijzonder zijn dit:

- de algemene regels voor het uitvoeren van het toelatingsonderzoek, te onderscheiden naar de:
  - wijze waarop leveranciers worden geïnformeerd over de behandeling van een aanvraag;
  - uitvoering van het onderzoek;
  - beslissing naar aanleiding van het uitgevoerde onderzoek.
- de algemene regels ten aanzien van de uitvoering van controles en de daarbij gehanteerde controleaspecten;
- de door de certificatie-instelling te treffen maatregelen bij tekortkomingen;
- de door de certificatie-instelling te ondernemen maatregelen bij oneigenlijk gebruik van certificaten, certificatiemerk, pictogrammen en logo's;
- de regels bij beëindiging van een certificaat;
- de mogelijkheid tot het instellen van beroep tegen beslissingen of maatregelen van de certificatie-instelling.

## 7.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- Certification assessor (**CAS**): belast met het uitvoeren van ontwerp- en documentatiebeoordelingen, attesteringsonderzoeken, toelatingen, beoordelen van aanvragen en het reviewen van conformiteitsbeoordelingen;
- Site assessor (**SAS**): belast met de uitvoering van de externe controle bij de leverancier;
- Decision maker (**DM**): belast met het nemen van beslissingen naar aanleiding van uitgevoerde toelatingsonderzoeken, voortzetting van certificatie naar aanleiding van uitgevoerde controles en beslissingen over de noodzaak tot het treffen van corrigerende maatregelen.

### 7.2.1 Kwalificatie-eisen

De kwalificatie-eisen zijn opgebouwd uit:

- kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een certificatie-instelling die voldoet aan de in NEN-EN-ISO/IEC 17065 gestelde eisen;
- kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een certificatie-instelling die door het College van Deskundigen aanvullend zijn vastgesteld voor het onderwerp van deze BRL.

Opleiding en ervaring van het betrokken certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn vastgelegd.

Basis competenties	Beoordelingscriteria
Kennis van de bedrijfsprocessen. Vaardigheden voor het verrichten van professionele beoordelingen van producten, processen, diensten, installaties, ontwerp en managementsystemen.	<i>Relevante werkervaring:</i> <b>SAS, CAS</b> : 1 jaar <b>DM</b> : 5 jaar inclusief 1 jaar m.b.t. certificatie Relevante technische kennis en werkervaring vergeleken met: <b>SAS</b> : beroepsonderwijs (MBO) <b>CAS, DM</b> : Bachelor (HBO)

Basis competenties	Beoordelingscriteria
Vaardigheden uitvoeren site assessment . Adequate communicatievaardigheden (o.a. rapporten schrijven, presentatie vaardigheden en interview vaardigheden).	<b>SAS:</b> Kiwa Audit training of gelijkwaardig en 4 site assessments inclusief 1 zelfstandig onder toezicht.
Uitvoeren Initieel onderzoek	<b>CAS:</b> uitgevoerd 3 initiële audits onder toezicht .
Uitvoeren review	<b>CAS:</b> beoordeling van 3 reviews

Technische competenties	Beoordelingscriteria
Opleiding	<b>Algemeen:</b> Opleidingen in een van de volgende disciplines: • Civiele techniek; • Werktuigbouwkunde.
Uitvoering testen	<b>Algemeen:</b> • 1 week laboratorium training ( algemeen en schema specifiek) inclusief meettechnieken en uitvoeren testen onder toezicht; • Uitvoeren testen ( per schema).
Ervaring - Specifiek	<b>CAS</b> • 3 complete toelatingen (exclusief de initiële audit van een productielocatie) onder bijwoning van een <b>CAS</b> . • 1 complete zelfstandig uitgevoerde toelating (geëvalueerd door <b>PM</b> ). • 3 initiële audits op de productielocatie onder begeleiding van de <b>PM</b> . • 1 complete zelfstandig uitgevoerde toelating (geëvalueerd door <b>PM</b> ). <b>SAS</b> • 5 inspectie audits samen met een gekwalificeerde <b>SAS</b> . • 3 inspectie audits zelfstandig uitgevoerd (geëvalueerd door <b>PM</b> ).
Vaardigheden betreffende de bijwoning	<b>PM</b> Interne trainingen t.b.v. bijwoningen

Legenda:

- Product manager: (**PM**)
- Site assessor (**SAS**)
- Certification assessor (**CAS**)
- Decision maker (**DM**)

### 7.2.2 Kwalificatie

Certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn gekwalificeerd door toetsing van opleiding en ervaring aan bovenvermelde eisen. Indien kwalificatie plaats vindt op grond van afwijkende criteria, moet dit schriftelijk zijn vastgelegd.

De bevoegdheid om te kwalificeren ligt bij:

- PM: kwalificatie van CAS en SAS;
- management van de certificatie-instelling: kwalificatie van DM.

### 7.3 Rapport toelatingsonderzoek

De certificatie-instelling legt de bevindingen van het toelatingsonderzoek vast in een rapport. Het rapport moet aan de volgende eisen voldoen:

- volledigheid: het rapport doet een uitspraak over alle in de BRL gestelde eisen;
- traceerbaarheid: de bevindingen waarop uitspraken zijn gebaseerd moeten traceerbaar zijn vastgelegd;

- basis voor beslissing: over certificaatverlening moet de DM zijn beslissing kunnen baseren op de in het rapport vastgelegde bevindingen.

#### **7.4 Beslissing over certificaatverlening**

De beslissing over certificaatverlening moet plaats vinden door een daartoe gekwalificeerde beslisser, die niet zelf bij het certificaatonderzoek betrokken is geweest. De beslissing moet traceerbaar zijn vastgelegd.

#### **7.5 Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring**

Het productcertificaat moet zijn uitgevoerd conform het als bijlage opgenomen model.

#### **7.6 Aard en frequentie van externe controles**

De certificatie-instelling moet controle uitoefenen bij de leverancier op de naleving van zijn verplichtingen. Over de aan te houden controlefrequentie beslist het College van Deskundigen.

Bij de inwerkingtreding van deze BRL is de frequentie vastgesteld op 3 controlebezoeken per jaar voor leveranciers die over een kwaliteitsmanagement systeem volgens ISO 9001 voor hun productie beschikken dat is gecertificeerd door een geaccrediteerde instelling (volgens ISO/IEC 17021) en waarbij het IKB-schema een geïntegreerd onderdeel van het kwaliteitsmanagementsysteem is.

De door de certificatie-instelling uit te voeren controles zal ten minste betrekking hebben op:

- de in het certificaat vastgelegde productspecificaties;
- het productieproces van de producten;
- het IKB-schema van de leverancier en de resultaten van door de leverancier uitgevoerde controles;
- de juiste wijze van merken van de gecertificeerde producten;
- de naleving van de vereiste procedures,
- behandeling van klachten over geleverde producten.

De bevindingen van elke uitgevoerde controle zullen door Kiwa herleidbaar worden vastgelegd in een rapport.

#### **7.7 Tekortkomingen**

Bij het niet voldoen aan de eisen worden door Kiwa maatregelen genomen conform het sanctiebeleid zoals beschreven in het Kiwa Reglement voor Certificatie. Het Kiwa Reglement voor Certificatie is beschikbaar op de website van Kiwa.

#### **7.8 Rapportage aan College van Deskundigen**

De certificatie-instelling rapporteert ten minste jaarlijks over de uitgevoerde certificatiwerkzaamheden. In deze rapportage moeten de volgende onderwerpen aan de orde komen:

- mutaties in aantal certificaten (nieuw/vervallen);
- aantal uitgevoerde controles in relatie tot de vastgestelde frequentie;
- resultaten van de controles;
- opgelegde maatregelen bij tekortkomingen;
- ontvangen klachten van derden over gecertificeerde producten.

#### **7.9 Interpretatie van eisen**

Het College van Deskundigen mag de interpretatie van de in deze BRL gestelde eisen vastleggen in één afzonderlijk interpretatiedocument.

## 8 Lijst van vermelde documenten

### 8.1 Publiekrechtelijke regelgeving

BJZ2011048144                      Regeling van de Staatssecretaris van Infrastructuur en Milieu<sup>1</sup>  
29 juni 2011

### 8.2 Normen / normatieve documenten:

Nummer	Titel
NEN-EN-ISO/IEC 17020	Conformiteitsbeoordeling – Eisen voor het functioneren van verschillende soorten instellingen die keuringen uitvoeren
NEN-EN ISO/IEC 17021	Conformiteitsbeoordeling – Eisen voor instellingen die audits en certificatie van managementsystemen uitvoeren
NEN-EN-ISO/IEC 17024	Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor instellingen die persoonscertificatie uitvoeren
NEN-EN-ISO/IEC 17025	Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor de bekwaamheid van beproevings- en kalibratie laboratoria
NEN-EN-ISO/IEC 17065	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-instellingen die certificaten toekennen aan producten, processen en diensten
DIN 28051	Design of metallic components to receive organic coatings and linings for use in process engineering
NEN-EN 14879-1	Organische deklaagsystemen en voering voor bescherming van industrieel material tegen corrosie veroorzaakt door agressieve media – Deel 1: Terminologie, ontwerp en voorbereiding van ondergrond

---

<sup>1</sup> Geldend vanaf 1 juli 2017



# I Model certificaat (voorbeeld)



## Procescertificaat KXXXXXXX/0X

Uitgegeven

Vervangt

Pagina 1 van 1

CERTIFICAAT

### Naam product

#### VERKLARING VAN KIWA

Met dit op basis van BRL " d.d. XXXX-XX-XX, conform het Kiwa-Reglement voor Certificatie afgegeven procescertificaat verklaart Kiwa dat het gerechtvaardigd vertrouwen bestaat dat de door

### Naam leverancier

verrichte werkzaamheden bij voortdurend aan de in dit procescertificaat vastgelegde (product-) en processpecificaties voldoen, mits in het contract met de opdrachtgever is vermeld dat de werkzaamheden worden verricht conform dit procescertificaat en dat het eindresultaat voldoet aan de daaraan gestelde prestaties, zoals in de BRL zijn vastgelegd.

Luc Leroy  
Kiwa

Openbaarmaking van het certificaat is toegestaan.  
Advies: raadpleeg [www.kiwa.nl](http://www.kiwa.nl) om na te gaan of dit certificaat geldig is.

Kiwa Nederland B.V.  
Sir Winston Churchilllaan 273  
Postbus 70  
2280 AB RUISWIJK  
Tel. 088 998 44 00  
Fax 088 998 44 20  
[info@kiwa.nl](mailto:info@kiwa.nl)  
[www.kiwa.nl](http://www.kiwa.nl)

Certificaathouder/leverancier  
Naam klant  
Adres klant  
  
Telefoonnummer  
Faxnummer  
www.  
Email

Certificatieproces  
bestaat uit initiele en  
periodieke beoordeling  
van:  
• kwaliteitssysteem  
• proces

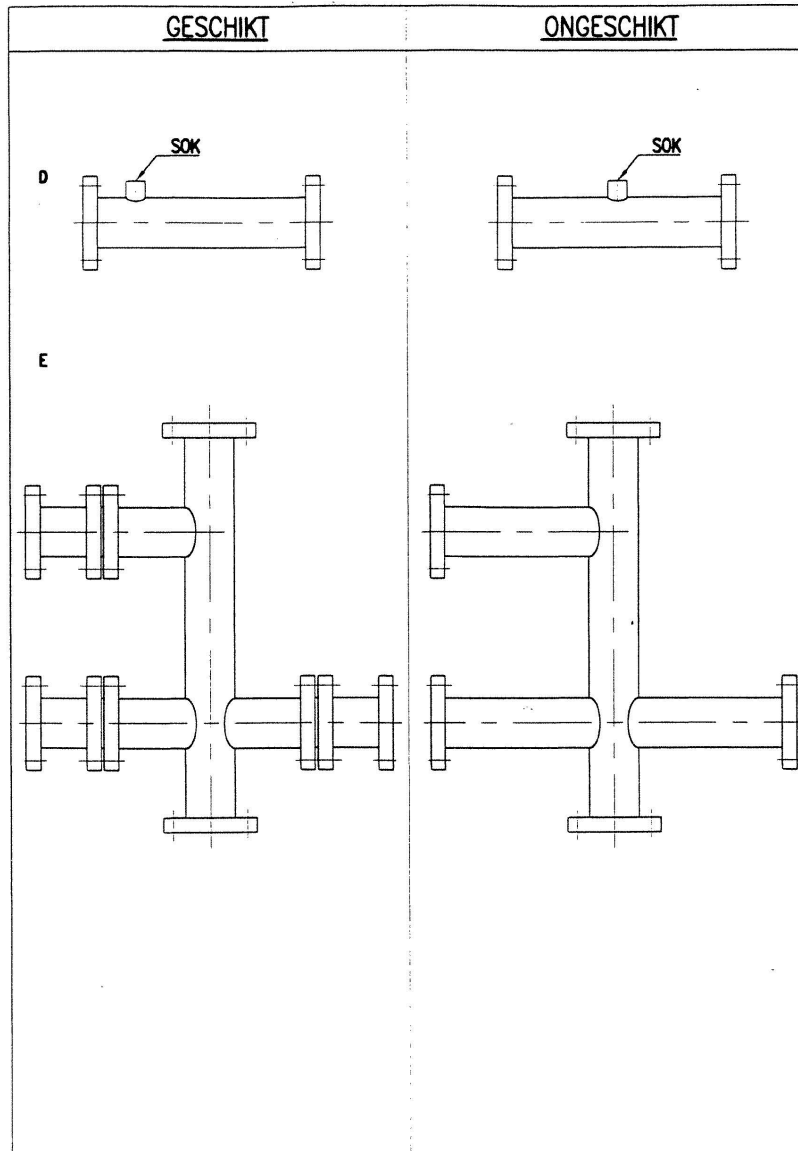
## II Model IKB-schema (voorbeeld)

Controle onderwerpen	Controle aspecten	Controle methode	Controle frequentie	Controle registratie
Grondstoffen c.q. toegeleverde materialen: <ul style="list-style-type: none"><li>• ingangscntrole grondstoffen</li></ul>				
Productieproces, productieapparatuur, materieel: <ul style="list-style-type: none"><li>• procedures</li><li>• werkinstructies</li><li>• apparatuur</li><li>• materieel</li></ul>				
Eindproducten				
Meet- en beproevingsmiddelen <ul style="list-style-type: none"><li>• meetmiddelen</li><li>• kalibratie</li></ul>				
Logistiek				

### III Voorbeelden van toegankelijkheid

	<u>GESCHIKT</u>	<u>ONGESCHIKT</u>
A		
B		
C		

VOORBEELDEN TOEGANKELIJKHEID



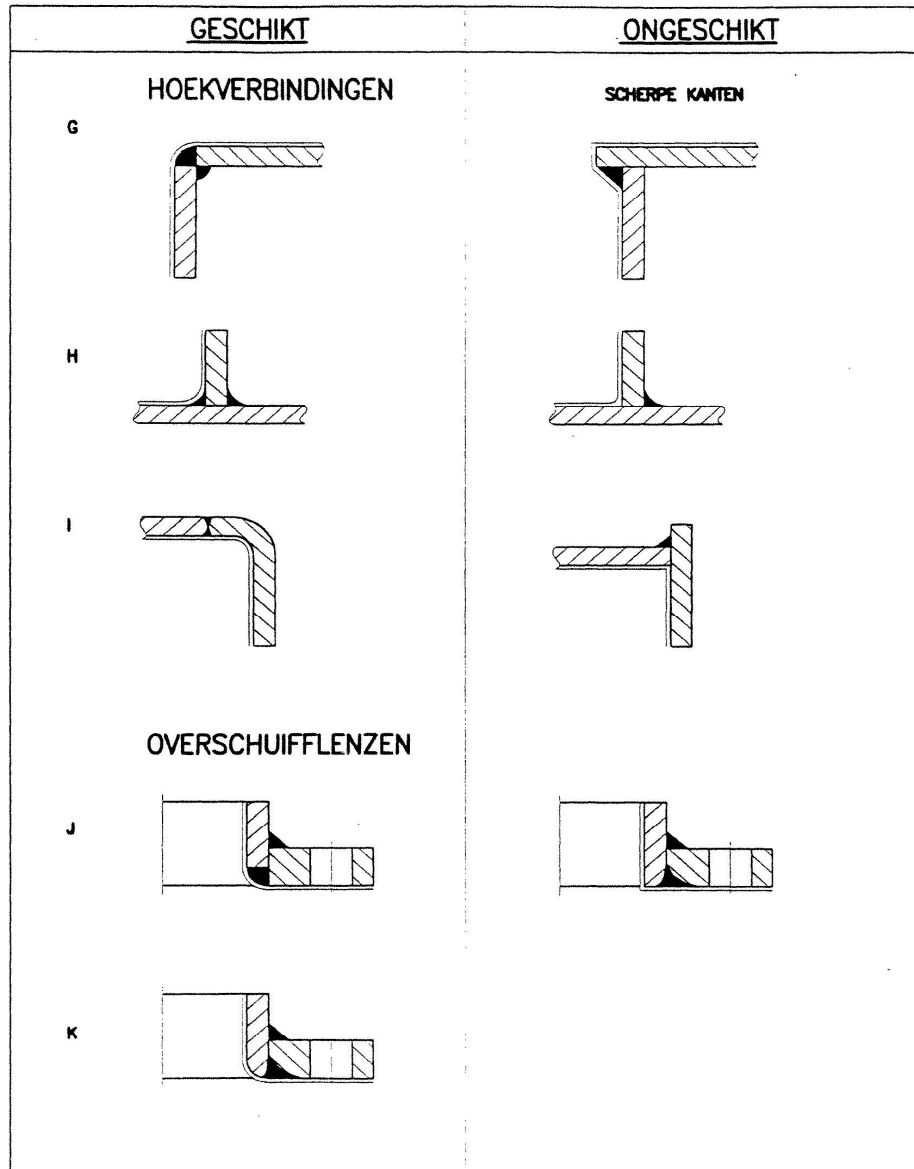
## IV Afstanden t.b.v. gereedschap

Bewerking	Lengte van Gereedschap (mm)	Afstand tussen gereedschap en ondergrond (mm)	Bewerkingshoek gereedschap met het oppervlak (graden)
Stralen	800	200 tot 400	60 tot 90
Schoonmaken met elektrisch- of persluchtgereedschap			
- stiftol	250 tot 350	0	30 tot 60
- slijptol	100 tot 150	0	-
Schoonmaken met Handgereedschap	100	0	0 tot 30
Aanbrengen van verf			
- opspuiten	200 tot 300	200 tot 300	90
- met de kwast	200	0	45 tot 90
- met de roller	200	0	10 tot 90

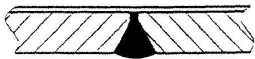

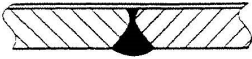




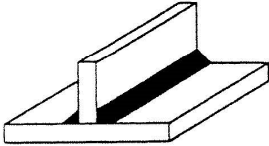
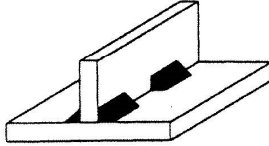
Tabel I : Voorbeeld afstanden ten behoeve van gereedschap (informatief)

# V Voorbeelden van lasnaden

## HOEKVERBINDINGEN EN AFRONDINGEN

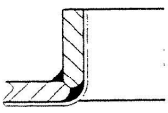
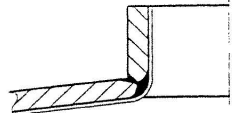
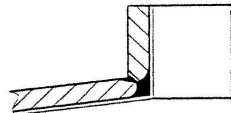
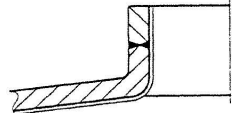
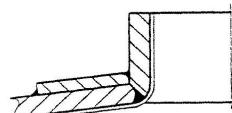
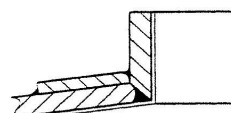
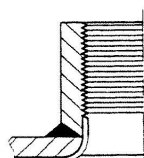
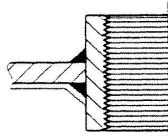


## VLAKKE EN RONDGAANDE LASSEN

	<u>GESCHIKT</u>	<u>ONGESCHIKT</u>
A	 EENZIJDIG GELAST	 ONVOLDOENDE DOORGELAST
B	 TWEEZIJDIG GELAST	
C	 2-ZIJDIG BEKLEED	 TE BOLLE LAS
D	 2-ZIJDIG BEKLEED	 ONVOLDOENDE VOLGELAST
E	ALGEMEEN	
F	 DOORLOPENDE LASSEN	 KETTING LASSEN


# VI Sokken en tubelures

## SOKKEN EN TUBELURES

	<u>GESCHIKT</u>	<u>ONGESCHIKT</u>
L		
M		
N		
O		
P	 <p><b>DRAADSOEK (RVS)</b> Laatste 5-8mm van de draad voor het lassen verwijderen.</p>	
Q	 <p><b>DRAADSOEK (RVS)</b></p>	



## VII Voorbeeld keuringsdocument

Logo van gecertificeerde bedrijf Naam en adres van het bedrijf	AFNAME CERTIFICAAT t.b.v. COATING GESCHIKTHEID	 Kiwa N.V. Certificatie en Keuringen Sir Winston Churchill-laan 273 Postbus 70 2280 AB Rijswijk Telefoon: 070-4144 400 Telefax: 070-4144 420		
<b>Opdrachtgever:</b> .....  <b>Opdracht:</b> .....  <b>Productie datum:</b> .....  <b>Betreft:</b> .....				
Keuringsresultaten	UITWENDIG		INWENDIG	
	GOED	ONVOLDOENDE	GOED	ONVOLDOENDE
Uiterlijk	X	X	X	X
Scherpe kanten	X	X	X	X
Lassen	X	X	X	X
Gietfouten	X	X	X	X
<b>Conclusie:</b> .. Materialen vervaardigd in overeenstemming met Kiwa beoordelingsrichtlijn BRL-K758 <b>"Coatinggeschiktheid van te bekleden metalen producten</b> .. Materiaal niet vervaardigd in overeenstemming met Kiwa beoordelingsrichtlijn op de volgende punten: ..... ..... .....				

<p><b>Verklaring van Kiwa</b></p> <p>Hierbij verklaart Kiwa N.V. gevestigd te Rijswijk, dat met ingang van: xx xx xxx aan <b>Bedrijf xyz</b> gevestigd te <b>Plaats ABC</b> <b>Land</b> door het aangaan van een certificatie-overeenkomst met het voornoemd bedrijf tot wederopzegging het recht heeft verleend om coatinggeschiktheid van te bekleden metalen producten onder Kiwa-keur uit te voeren.</p>	<p><b>Bedrijf XYZ Afdeling ...</b></p> <p>Naam :</p> <p>Paraaf :</p> <hr/> <p>Doc no.:</p> <p>Revisie:</p> <p>Datum:</p>
--	--