

BRL-K748/02  
2 juli 2010

# Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa productcertificaat voor  
Metalen vulpunt-morsbakken



# Wijzigingsblad BRL BRL-K748/02

Datum wijzigingsblad 01 augustus 2015

Techniekgebied: Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD Tanks, Tankinstallaties en appendages d.d. 01 September 2015

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.

## Geldigheid

Dit wijzigingsblad behoort bij BRL-K748 d.d. 02-07-2010.

## Bindend verklaring

Dit wijzigingsblad is door Kiwa bindend verklaard per 01 September 2015.

In onderstaande tabel is aangegeven waarop de wijzigingen van toepassing zijn. Om de leesbaarheid van deze beoordelingsrichtlijn te behouden zijn de wijzigingen in de tekst van de BRL doorgevoerd. Hierbij zijn toegevoegde of nieuwe teksten gemarkeerd en vervallen teksten doorgestreept.

Datum	Par.	Omschrijving	Opmerking
1-5-2015	Voorwoord	Tekst aangepast	Geen
1-5-2015	1.1	Tekst aangepast	Geen
1-5-2015	1.3	Tekst aangepast	Geen
1-5-2015	8.2	Tekst aangepast	Geen
1-5-2015	8.2.1	Tekst aangepast	Geen
1-5-2015	8.2.1	Matrix toegevoegd en aangepast	Geen
1-5-2015	8.2.2	Tekst aangepast	Geen
1-7-2015	Bijlage I	Tekst aangepast	Datum en wijzigingsbladen toegevoegd.
1-7-2015	Alle	productcertificaat wordt vervangen voor conformiteitsbewijs	Gehele document

**Opmerking:** Door het gehele document zijn de genoemde normen geüpdatet naar de geldende versies. Hierbij worden geen jaartallen meer vermeld achter de norm. Bij de beoordeling geldt de actuele versie van de norm.

# Voorwoord Kiwa

Deze Beoordelingsrichtlijn is vastgesteld door het College van Deskundigen Tanks, Tankinstallaties en Appendages van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van tankinstallaties en bijbehorende appendages zijn vertegenwoordigd. Dit college begeleidt ook de uitvoering van certificatie en stelt zonodig deze Beoordelingsrichtlijn bij. Waar in deze Beoordelingsrichtlijn sprake is van "College van Deskundigen" is daarmee bovengenoemd college bedoeld.

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

Deze beoordelingsrichtlijn is aangepast om aan de eisen voor conformiteitsbeoordeling uit de ISO/IEC 17000 te kunnen voldoen. Als referentie hiervoor is het toelichtend document T33 van de Raad van Accreditatie gebruikt. In dit geval betreft het een verwijzing naar NEN-EN 45011, een duidelijke omschrijving van het toepassingsgebied, een beschrijving van het onderzoek dat uitgevoerd wordt bij initiële certificatie, een duidelijkere beschrijving hoe beoordeeld moet worden, een beschrijving van de wijze waarop bevindingen worden gewogen en gewaardeerd, eisen aan de competenties voor personeel betrokken bij het certificatieproces, hoe toezicht wordt gehouden en een modelcertificaat en maatregelen voor oneigenlijk gebruik van het merk.

Tevens is het wijzigingsblad van 5 mei 1999 in de tekst verwerkt.

Daar waar normen zijn vervangen, is referentie met behulp van een opmerking gemaakt naar de huidige norm die "oude" norm in de tekst vervangt.

Deze beoordelingsrichtlijn is aangepast om aan de eisen voor conformiteitsbeoordeling uit de ISO/IEC 17000 te kunnen voldoen. Als referentie hiervoor is het toelichtend document T33 van de Raad van Accreditatie gebruikt. In dit geval betreft het een verwijzing naar NEN-EN-ISO/IEC 17065

Deze beoordelingsrichtlijn is opgesteld door Kiwa.

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

Sir W. Churchill-laan 273

Postbus 70

2280 AB RIJSWIJK

Tel. 070 414 44 00

Fax 070 414 44 20

[www.kiwa.nl](http://www.kiwa.nl)

© 2010 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 2 juli 2010.

# Inhoud

	<b>Voorwoord Kiwa</b>	<b>1</b>
	<b>Inhoud</b>	<b>2</b>
<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	Kwaliteitsverklaringen	5
<b>2</b>	<b>Terminologie</b>	<b>6</b>
2.1	Definities	6
2.2	Producteisen en bepalingsmethoden	6
2.3	Begrippen	7
<b>3</b>	<b>Procedure voor het verkrijgen van een kwaliteitsverklaring</b>	<b>8</b>
3.1	Toelatingsonderzoek	8
3.2	Certificaatverlening	8
<b>4</b>	<b>Producteisen en bepalingsmethoden</b>	<b>9</b>
4.1	Materiaal	9
4.2	Maten	9
4.2.1	Inhoud	9
4.2.2	Wanddikte	10
4.3	Constructie	10
4.4	Plaatsing	10
4.4.1	Bij plaatsing op de grond	10
4.4.2	Bij ophangen aan de muur	10
4.5	Doorvoeringen/aansluitingen	10
4.6	Laswerk	11
4.7	Beproeving op sterkte (prototype-keur)	11
4.8	Beproeving op dichtheid	12
4.9	Bekleding	12
4.9.1	Voorbehandeling	12
4.9.2	Aanbrengen van de bekleding	12
4.10	Kentekens	12
4.11	Transport	12
<b>5</b>	<b>Merken</b>	<b>13</b>

5.1	Algemeen	13
5.2	Certificatiemerken	13
<b>6</b>	<b>Eisen aan het kwaliteitssysteem</b>	<b>14</b>
6.1	Beheerder van het kwaliteitssysteem	14
6.2	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	14
6.3	Procedures en werkinstructies	14
<b>7</b>	<b>Samenvatting onderzoek en controle</b>	<b>15</b>
7.1	Onderzoeksmatrix	15
7.2	Controle op het kwaliteitssysteem	16
<b>8</b>	<b>Afspraken over de uitvoering van certificatie</b>	<b>17</b>
8.1	Algemeen	17
8.2	Certificatiepersoneel	17
8.2.1	Kwalificatie-eisen	17
8.2.2	Kwalificatie	19
8.3	Rapport toelatingsonderzoek	19
8.4	Beslissing over certificaatverlening	19
8.5	Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring	19
8.6	Aard en frequentie van externe controles	19
8.7	Rapportage aan College van Deskundigen	19
8.8	Interpretatie van eisen	20
<b>9</b>	<b>Lijst van vermelde documenten</b>	<b>21</b>
9.1	Normen / normatieve documenten:	21
<b>I</b>	<b>Model productcertificaat conformiteitsbewijs</b>	<b>1</b>
<b>II</b>	<b>Model IKB-schema of raam-IKB-schema</b>	<b>1</b>

# 1 Inleiding

## 1.1 Algemeen

De in deze beoordelingsrichtlijn opgenomen eisen worden door Kiwa gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag, en de instandhouding van een ~~productcertificaat conformiteitsbewijs~~ voor metalen vulpunt-morsbakken. Deze vulpunt-morsbakken worden gebruikt in tankinstallaties voor vloeistoffen. De in deze tankinstallaties opgeslagen vloeistoffen betreffen brandbare en niet brandbare vloeistoffen die in de meeste gevallen milieubedreigend zijn voor water en bodem.

*Toelichting: Bij het installeren van vulpunt-morsbakken volgens deze richtlijn zal gebruik worden gemaakt van de installatievoorschriften zoals vastgelegd in de beoordelingsrichtlijn BRL-K903 "Regeling Erkenning Installateurs Tankinstallaties (REIT), laatste uitgave. Het is mogelijk dat de vulpunt-morsbak door een gecertificeerde tankproducent op een nieuw te leveren tank wordt geplaatst.*

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt BRL-K748/01 d.d. 15 oktober 1997.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid op 2 januari 2011.

Bij de uitvoering van certificatie werkzaamheden is Kiwa gebonden aan de eisen, als opgenomen in ~~NEN-EN 45011~~ ~~NEN-EN-ISO/IEC 17065~~ die in het hoofdstuk "Afspraken over de uitvoering van certificatie" zijn vastgelegd.

## 1.2 Toepassingsgebied

De vulpunt-morsbakken zijn bestemd voor het opvangen van gemorst product bij het aan- of loskoppelen van vul- of leegzuigslangen. Dit kan voorkomen bij zowel het vullen als leegzuigen van onder- en bovengrondse tanks.

## 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 17025 voor laboratoria;
- NEN-EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen;
- ~~NEN-EN 45011~~ ~~NEN-EN-ISO/IEC 17065~~ voor certificatie-instellingen die producten certificeren;
- NEN-EN ISO/IEC 17021 voor certificatie-instellingen die systemen certificeren;
- NEN-EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren.

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 Kwaliteitsverklaringen**

De op basis van deze BRL af te geven kwaliteitsverklaringen worden aangeduid als Kiwa-productcertificaat conformiteitsbewijs, afgegeven aan de gecertificeerde producent van vulpuntmorsbakken.

Het model van deze kwaliteitsverklaring is als bijlage bij deze beoordelingsrichtlijn opgenomen.

# 2 Terminologie

## 2.1 Definities

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

- **Beoordelingsrichtlijn:** de in het College van Deskundigen gemaakte afspraken over het onderwerp van certificatie.
- **College van Deskundigen:** het College van Deskundigen “Tanks- tankinstallaties en appendages”.
- **Leverancier:** de partij die er voor verantwoordelijk is dat producten bij voortduring voldoen aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd.
- **IKB-schema:** een beschrijving van de door de leverancier uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem.
- **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:** 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 voortduring aan de in de BRL gestelde eisen voldoen, daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door Kiwa zal worden uitgevoerd.

*Opmerking: In de onderzoeksmatrix is samengevat welk onderzoek zal worden uitgevoerd door Kiwa bij de toelating en bij controles, en met welke frequentie het controleonderzoek zal worden uitgevoerd.*

- **Productcertificaat: Conformiteitsbewijs:** een document waarin Kiwa verklaart dat een product bij aflevering geacht wordt te voldoen aan de in het certificaat vastgelegde productspecificatie.

## 2.2 Producteisen en bepalingmethoden

De eisen te stellen aan producten en beproevingsmethoden zijn vastgelegd in:

Nummer	Titel
BRL-K903	Beoordelingsrichtlijn voor het Kiwa-procescertificaat voor de Regeling Erkenning Installateurs Tankinstallaties (REIT).
NEN-EN 288-1	Het beschrijven en kwalificeren van lasprocedures voor metallische materialen - Deel 1: Algemene regels voor smeltlassen. Vervangen door NEN-EN-ISO 15607.
NEN-EN 288-2	Het beschrijven en kwalificeren van lasprocedures voor metallische materialen - Deel 2: Lasmethodebeschrijving voor het booglassen. Vervangen door NEN-EN-ISO 15609-1.
NEN-EN 288-3	Het beschrijven en kwalificeren van lasprocedures voor metallische materialen - Deel 3: Lasmethodebeschrijving voor het booglassen van staal. Vervangen door NEN-EN-ISO 15614-1.
NEN-EN 1396: <del>2007</del>	Aluminium en aluminiumlegeringen - Bandgelakte plaat en band voor algemene toepassingen - Specificaties.
NEN-EN 10025-1: <del>2004</del>	Hot rolled products of structural steels - Part 1: General technical delivery conditions
NEN-EN 10025-2: <del>2004</del>	Hot rolled products of structural steels - Part 2: Technical delivery conditions for non-alloy structural steels
NEN-EN 10025-3: <del>2004</del>	Hot rolled products of structural steels - Part 3: Technical delivery conditions for normalized/normalized rolled weldable fine grain structural steels
NEN-EN 10025-4: <del>2004</del>	Hot rolled products of structural steels - Part 4: Technical delivery conditions for thermomechanical rolled weldable fine grain structural steels



Nummer	Titel
NEN-EN 10025-5: <del>2004</del>	Hot rolled products of structural steels – Part 5: Technical delivery conditions for structural steels with improved atmospheric corrosion resistance
NEN-EN 10025-6: <del>2004</del>	Hot rolled products of structural steels – Part 6: Technical delivery conditions for flat products of high yield strength structural steels in the quenched and tempered condition
NEN-EN 10088-1: <del>2005</del>	Roestvaste staalsoorten - Deel 1: Lijst van roestvaste staalsoorten
NEN-EN 10088-2: <del>2005</del>	Roestvaste staalsoorten - Deel 2: Technische leveringsvoorwaarden voor plaat en band van corrosievaste staalsoorten voor algemeen gebruik
NEN-EN 10088-3: <del>2005</del>	Roestvaste staalsoorten - Deel 3: Technische leveringsvoorwaarden voor halfproducten, staven, draad, walsdraad, profielen en blanke producten van corrosievaste staalsoorten voor algemeen gebruik
NEN-EN-ISO 8501-1: <del>2001</del>	Voorbehandeling van staal voor het aanbrengen van verven en aanverwante producten - Visuele beoordeling van oppervlaktereinheid - Deel 1: Voorbehandeling voor roest van niet-bekleed staal en van staal na verwijdering van voorgaande deklagen
NEN-EN-ISO 8501-1: <del>2001</del> /A1: <del>2001</del>	Voorbehandeling van staal voor het aanbrengen van verven en aanverwante producten - Visuele beoordeling van oppervlaktereinheid - Informatief amendement voor Deel 1: Representatieve fotografische voorbeelden van de uiterlijke verandering van staal na gestraalde behandeling met verschillende schuurmiddelen
NEN-EN-ISO 9606-2: <del>2005</del>	Qualification test of welders – Fusion welding - Part 2: Aluminium and aluminium alloys
NEN-EN-ISO 15607	Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen – Algemene regels
NEN-EN-ISO 15609-1	Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen – Lasmethodebeschrijving – Deel 1: Booglassen
NEN-EN-ISO 15614-1	Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen – Lasmethodebeproeving – Deel 1: Boog- en autogeenlassen van staal en booglassen van nikkel en nikkellegeringen
RTOD	Regels voor Toestellen Onder Druk

Zie hoofdstuk 9.1 Normen / normatieve documenten voor NEN, EN en ISO-normen, alsmede beoordelingsrichtlijnen en PGS-richtlijnen.

### 2.3 Begrippen

In deze beoordelingsrichtlijn wordt verstaan onder:

- Netto inhoud: De beschikbare vrije ruimte in de vulpunt-morsbak die in geval van een lekkage door de vloeistof ingenomen kan worden (in liters).
- Rekgrens: Punt wanneer er, naast de elastische rek bepaald door de elasticiteitsmodulus, een supplementaire rek optreedt.
- Treksterkte: maximale mechanische spanning die een materiaal bereikt als het plastisch vervormd wordt.
- Vloei-grens: Het punt waarop plastische vervorming begint op te treden.

# 3 Procedure voor het verkrijgen van een kwaliteitsverklaring

## 3.1 Toelatingsonderzoek

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

- (Monster)onderzoek, om vast te stellen of de producten voldoen aan de product- en/of prestatie-eisen;
- Beoordeling van het productieproces;
- Beoordeling van het kwaliteitssysteem en het IKB-schema;
- 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. 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 en bepalingsmethoden

In dit hoofdstuk zijn de producteisen en bepalingsmethoden opgenomen, waaraan vulpunt-morsbakken volgens deze beoordelingsrichtlijn moeten voldoen. Deze eisen zullen onderdeel uitmaken van de technische specificatie van het product die worden opgenomen in het productcertificaat conformiteitsbewijs.

### 4.1 Materiaal

Het materiaal van de vulpunt-morsbak en de vaste ondersteuning dient van staal te zijn dat ten minste voldoet aan alle mechanische eigenschappen van S 235 JR volgens NEN-EN 10025.

Het vervaardigen van de vulpunt-morsbak uit een ander materiaal zoals roestvast staal, aluminium of aluminium legeringen is toegestaan mits de hoogst optredende berekende spanning  $\sigma$  lager is dan de laagste van de volgende waarden:

$$\sigma \leq 0,75 R_e \quad \text{of} \quad \sigma \leq 0,5 R_m \quad \text{waarbij}$$

$R_e$  = de vloeigrens of de 0,2%-rekgrens of, voor austenietische stalen, de 1 % rekgrens

$R_m$  = de minimum waarde van de treksterkte

Bij gelaste stalen vulpunt-morsbakken mag de verhouding  $R_e/R_m$  niet groter zijn dan 0,85. De te gebruiken waarde van  $R_e$  en  $R_m$  zijn de gespecificeerde minimum waarden volgens de materiaal normen.

*Opmerking:* De soort en specificatie van het gebruikte roestvaststalen plaatmateriaal moet overeenkomen met de specificaties in NEN-EN 10088-1 t/m 3. Voor aluminium en aluminium legeringen moet dit overeenkomen met NEN-EN 1396.

Het toegepaste materiaal moet duurzaam bestand zijn tegen de gemorste vloeistof of hiertegen beschermd zijn door middel van een bekleding die bestand is tegen de gemorste vloeistof.

Als aanvulling is het onder de volgende voorwaarden het gebruik van onbehandelde blanke plaat ook toegestaan:

- Daar waar het zetten van plaatmateriaal scheuren kan veroorzaken;
- Dikte: 3 mm;
- Alleen geldig voor niet-cilindrische producten;
- Walshuid mag niet aanwezig zijn op het plaatmateriaal;
- De coating moet goed hechten op het plaatmateriaal;
- Steekproefsgewijs moet er een hechtproef uitgevoerd worden om de hechting van de coating te controleren;
- Bij levering van het product moet een reparatiekit voor de coating meegeleverd worden.

### 4.2 Maten

#### 4.2.1 Inhoud

- Indien de vulleiding(en) hoger ligt dan de vulpunt-morsbak moet de netto inhoud van de vulpunt-morsbak minimaal 65 liter zijn plus de inhoud van de vulleiding(en).
- Indien de vulleiding(en) lager ligt dan de vulpunt-morsbak moet de netto inhoud van de vulpunt-morsbak minimaal 65 liter zijn.
- Indien direct op de tank gevuld wordt met een afleverpistool moet de netto inhoud van de vulpunt-morsbak minimaal 5 liter zijn.

NOOT:

De netto inhoud van de vulpunt-morsbak is de beschikbare vrije ruimte in de vulpunt-morsbak die in geval van lekkage door de vloeistof ingenomen kan worden.

#### **4.2.2 Wanddikte**

De minimale wanddikte van de zijwanden en de bodemplaat van de vulpunt-morsbak moet 1,5 mm zijn.

#### **4.3 Constructie**

De constructie van de vulpunt-morsbak moet zodanig zijn uitgevoerd dat in geval van morsingen en/of leeglopen van de vulslang en/of vulleiding in de vulpunt-morsbak geen blijvende vervorming aan de vulpunt-morsbak kan optreden, wanneer deze geheel is gevuld. De producent moet hiertoe een sterkteberekening kunnen overleggen of door middel van een sterkte-beproeving de sterkte van de constructie aantonen.

De opstaande randen van de vulpunt-morsbak met een inhoud van ten minste 65 liter moeten ten minste 10 cm hoog zijn en een vulpunt mag zich niet binnen 25 cm van de rand van de vulpunt-morsbak bevinden.

Vulpunt-morsbakken met een inhoud van 5 liter moeten een oppervlak hebben van ten minste 300 x 300 mm, waarbij het vulpunt in het midden van de vulpunt-morsbak moet zijn aangebracht.

De vulpunt-morsbak mag geen aftapmogelijkheid hebben en moet beschermd zijn tegen inregenen door middel van een afsluitbare deksel. Indien de deksel in de open stand staat moet er een voorziening aanwezig zijn om te voorkomen dat de deksel onbedoeld dicht kan vallen als gevolg van bijvoorbeeld wind.

De vulpunt-morsbak moet voorzien zijn van ten minste twee openingen (die tegen inregenen beschermd zijn), aangebracht aan tegenovergestelde zijden van de vulpunt-morsbak om te voorkomen dat er dampen van (eventueel) gemorst product in de gesloten vulpunt-morsbak kunnen verzamelen. Deze openingen moeten boven het maximale vloeistofniveau (zie paragraaf 4.2.1 van deze beoordelingsrichtlijn) zijn aangebracht, en moeten een totaal effectief oppervlak hebben van 150 cm<sup>2</sup>.

Vulpunt-morsbakken van 5 liter hoeven niet te worden voorzien van ventilatieopeningen.

#### **4.4 Plaatsing**

##### **4.4.1 Bij plaatsing op de grond**

De bodem van de vulpunt-morsbak ten minste 50 mm boven de grond geplaatst worden.

##### **NOOT:**

Om aan deze eis te voldoen moeten (losse) consoles of poten toegepast worden die onder de bodemplaat van de vulpunt-morsbak aangebracht worden. De consoles of poten moeten aan de vulpuntmorsbak gefixeerd of vastgelast worden.

##### **4.4.2 Bij ophangen aan de muur**

De bak constructie moet voldoende sterk zijn wanneer deze wordt opgehangen aan de muur.

#### **4.5 Doorvoeringen/aansluitingen**

Indien de vulpunt-morsbak is voorzien van doorvoeringen ten behoeve van de leidingen moeten deze tweezijdig zijn gelast.

De doorvoeringen moeten minimaal 50 mm boven de bodem uitsteken, waarbij het verschil tussen de inwendige diameter van de doorvoering en de uitwendige diameter van de leiding minimaal 20 mm is. Deze afstand is nodig om een goede afdichting mogelijk te maken. Het gebruikte afdichtingsmateriaal moet duurzaam bestand zijn tegen de gemorste vloeistof. Wordt gebruik gemaakt van pluggen of hoezen dan moeten de voorschriften van de fabrikanten worden opgevolgd.

Indien de vulpunt-morsbak is voorzien van vaste aansluitingen (bijvoorbeeld sokken, nippels, flenzen, e.d.) moeten deze tweezijdig zijn gelast.

De afstand tussen de doorvoeringen en/of afsluitingen moeten minimaal voldoen aan de eisen van de desbetreffende CPR-richtlijn waarbij rekening wordt gehouden met de montage van fittingen en appendages.

*Opmerking: De CPR-richtlijnen zijn komen te vervallen. Deze zijn overgenomen door publicaties, bijvoorbeeld PGS 28 en PGS 30, van VROM. Zie paragraaf 9.1 van deze beoordelingsrichtlijn voor nadere info).*

#### **NOOT:**

Voor het aarden van de tankwagen en het in stand houden van de kathodische bescherming moeten eventueel voorzieningen worden getroffen.

## **4.6 Laswerk**

De vulpunt-morsbak moet binnen en buiten geheel zijn gelast. De lasmethode die worden gebruikt moeten zijn gekwalificeerd volgens NEN-EN 288-1, -2 en -3 of volgens hoofdstuk T 0210 van het Stoomwezen "Regels voor toestellen onder druk".

*Opmerking: De normtechnische opvolger van de NEN-EN 288-1 is de NEN-EN-ISO 15607. De Normtechnische opvolger van de NEN-EN 288-2 is de NEN-EN-ISO 15609-1. De Normtechnische opvolger van de NEN-EN 288-3 is de NEN-EN-ISO 15614-1. De NEN-EN 288 is vervangen omdat de materiaalnormen niet meer in overeenstemming waren met de lasnormen. Lasmethoden kunnen meestal worden herschreven naar de nieuwe normen. Een lasmethode is in principe onbeperkt geldig.*

De lassers die het laswerk verrichten moeten zijn gekwalificeerd volgens NEN-EN 287-1 of volgens hoofdstuk T 0215 van het Stoomwezen "Regels voor toestellen onder druk".

*Opmerking: NEN-EN 287-1:2004 is de normtechnische opvolger/vervanger van de NEN-EN 287 (T 0215). Voor aluminium en andere materialen zijn er kwalificatienormen volgens NEN-EN-ISO 9606-2.*

#### **Controle van het laswerk**

De kwaliteit van het laswerk moet visueel worden beoordeeld. Randinkartelingen en poreusiteit van het laswerk mag niet voorkomen. Met uitzondering van het laswerk ten behoeve van ondersteuning en extra verstijving mag laswerk niet onderbroken worden.

## **4.7 Beproeving op sterkte (prototype-keur)**

Ieder type vulpunt-morsbak moet éénmalig beproefd worden op sterkte. Hierbij moeten de doorvoeringen tezamen met de door de fabrikant gekozen verbindingsmethode worden uitgevoerd – zie paragraaf 4.5 van deze beoordelingsrichtlijn. De vulpunt-morsbak wordt vervolgens, in gemonteerde toestand, gevuld met water tot de maximale inhoud voor een periode van 24 uur. Ten gevolge van deze beproeving mag de vulpunt-morsbak niet bezwijken dan wel lekkage vertonen.

#### **4.8 Beproeving op dichtheid**

Iedere vulpunt-morsbak moet getest worden op dichtheid. De verbinding tussen opstaande zijden en de bodem moet in onbehandelde toestand en na het aanbrengen van de doorvoeringen worden onderzocht op dichtheid door gehele watervulling of door een ander methode (bijvoorbeeld waarbij de gehele lengte van alle lassen onder water staan). Geconstateerde lekkages moeten door middel van lassen hersteld en opnieuw beproefd worden.

#### **4.9 Bekleding**

Koolstofstalen vulpunt-morsbakken moeten worden bekleed zoals hieronder is aangegeven.

##### **4.9.1 Voorbehandeling**

Voorbehandeling moet door middel van beitsen of straalreinigen geschieden. Indien gebruik is gemaakt van straalreinigen moet onmiddellijk vóór het aanbrengen de bekleding of de hechtlaag de reinheidsgraad van het oppervlakte ten minste Sa 2 volgens ISO 8501-1 bedragen tenzij de bekledingfabrikant hoger eisen stelt.

##### **4.9.2 Aanbrengen van de bekleding**

De binnen- en buitenzijde van de vulpunt-morsbak moet ten minste worden voorzien van een roestwerende primer ten behoeve van een tijdelijke bescherming.

**NOOT:**

Andere beschermende bekledingen moeten in overleg met de klant worden bepaald.

#### **4.10 Kentekens**

Op elke vulpunt-morsbak moeten de volgende gegevens zijn vermeld:

- naam van de fabrikant of diens handelsmerk;
- fabricagenummer;
- bouwjaar (vervalt indien het fabricagenummer hier uitsluitend geeft);
- inhoud in liters;
- Kiwa merk.

Hiervoor wordt een stempelplaat toegepast, welke op de zijkant van de vulpunt-morsbak moet zijn aangebracht. De stempelplaat moet onlosmakelijk op de vulpunt-morsbak zijn aangebracht. Tevens moeten met behulp van letters met een hoogte van ten minste 8 mm het fabricagenummer met aan weerszijden de Kiwa-stempel op de rand van de vulpunt-morsbak ingeslagen worden.

#### **4.11 Transport**

De fabrikant is verantwoordelijk voor het laden en transporteren (of het uitbesteden hiervan) van de vulpunt-morsbak van de fabriek tot de plaats van bestemming en het ter plaatse lossen tenzij contractueel anders is overeengekomen met de afnemer.

# 5 Merken

## 5.1 Algemeen

De navolgende merken en aanduidingen moeten op deugdelijke en duidelijke wijze op elk product zijn aangebracht:

- fabrieksnaam en/of gedeponeerd handelsmerk;
- productiedatum of -codering;
- type aanduiding.

## 5.2 Certificatiemerk

Na het aangaan van een Kiwa certificatie overeenkomst moet tevens het woordmerk "KIWA" onuitwisbaar het product worden aangebracht. Zie ook paragraaf 4.10 van deze beoordelingsrichtlijn.

Zie het Kiwa Reglement voor Productcertificatie voor eisen en bepalingen, zoals bijvoorbeeld oneigenlijk gebruik van het certificatiemerk.

# 6 Eisen aan het kwaliteitssysteem

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

## 6.1 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

## 6.2 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 producent 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 een afgeleide zijn van het in de bijlage vermelde model IKB-schema, en zodanig zijn uitgewerkt dat het Kiwa voldoende vertrouwen geeft dat bij voortdurende aan de in deze Beoordelingsrichtlijn gestelde eisen wordt voldaan.

Ten tijde van het toelatingsonderzoek moet dit schema ten minste 1 maand functioneren.

## 6.3 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.



# 7 Samenvatting onderzoek en controle

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

- Toelatingsonderzoek;
- Controleonderzoek op toxicologische eisen en producteisen;
- Controle op het kwaliteitssysteem.

Daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door Kiwa zal worden uitgevoerd.

## 7.1 Onderzoeksmatrix

Omschrijving eis	Artikel BRL	Klasse	Onderzoek in kader van		
			Toelatingsonderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
				Controle	Frequentie
<b>Producteisen</b>					
Materiaal	4.1	1	Ja	Ja	Ieder bezoek
Maten	4.2	1	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Inhoud	4.2.1	1	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Wandikte	4.2.2	1	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Constructie	4.3	1	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Plaatsing	4.4	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Bij plaatsing op de grond	4.4.1	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Bij ophangen aan de muur	4.4.2	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Doorvoeringen/aansluitingen	4.5	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Laswerk	4.6	1	Ja	Ja	Ieder bezoek
Beproeving op sterkte (prototype-keur)	4.7	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Beproeving op dichtheid	4.8	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Bekleding	4.9	1	Ja	Ja	Ieder bezoek, indien van toepassing
Voorbehandeling	4.9.1	2	Ja	Ja	Ieder bezoek, indien van toepassing
Aanbrengen van de bekleding	4.9.2	2	Ja	Ja	Ieder bezoek, indien van toepassing
Kentekens	4.10	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Transport	4.11	3	Ja	Ja	Ieder bezoek

<b>Eisen aan het kwaliteitssysteem</b>					
Beheerder van het kwaliteitssysteem	6.1	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	6.2	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Procedures en werkinstructies	6.3	2	Ja	Ja	Ieder bezoek

**NOOT:**

Tijdens de controlebezoeken kunnen afwijkingen worden geconstateerd. De afwijkingen worden volgens de volgende klassen ingedeeld:

- 1 =Kritiek: Deze leiden tot gevaarlijke of onveilige situaties. De leverancier dient binnen twee weken, in overleg met de certificerende instelling, corrigerende maatregelen te nemen. Overschrijding van deze termijn leidt tot schorsing.
- 2 =Belangrijk: Deze zijn op langer termijn invloed op de kwaliteit van het product. De leverancier dient binnen drie maanden, in overleg met de certificerende instelling, corrigerende maatregelen te nemen. Overschrijding van deze termijn leidt tot schorsing.
- 3 =Minder belangrijk: Deze afwijkingen zijn minder belangrijk maar dienen wel op termijn te worden gecorrigeerd. De toetsing hierop zal bij het eerst volgende controlebezoek plaatsvinden.

Tijdens het toelatingsonderzoek van het product, dienen type-tests uitgevoerd te worden om te bepalen of het product is overeenstemming met de voorgeschreven eisen. De eisen waaraan dient te worden voldaan zijn aangegeven in bovenstaand tabel. Bij wijzigingen van het basismateriaal of van leverancier dienen de type-tests herhaald te worden.

Tevens wordt het kwaliteitssysteem van de leverancier/producent beoordeeld tijdens het toelatingsonderzoek.

Na certificatie zal Kiwa periodiek controlebezoeken uitvoeren om zeker te stellen dat de leverancier/producent bij voortduring voldoet aan de eisen van deze beoordelingsrichtlijn. Tijdens deze controlebezoeken zullen sommige type-tests herhaald dienen te worden.

## **7.2 Controle op het kwaliteitssysteem**

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

# 8 Afspraken over de uitvoering van certificatie

## 8.1 Algemeen

Naast de eisen die in deze beoordelingsrichtlijn zijn vastgelegd, gelden de algemene regels voor certificatie die zijn vastgelegd in het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie.

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;
  - De uitvoering van het onderzoek;
  - De 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.

## 8.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- ~~Certificatie Deskundigen~~ Certification assessor / reviewer: belast met het uitvoeren van het toelatingsonderzoek en de beoordeling van de rapporten van ~~inspecteurs~~ assessors;
- ~~Inspecteurs~~ Site assessor: belast met de uitvoering van de externe controle bij de gecertificeerde bedrijven;
- ~~Beslissers~~ Decision maker: 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.

### 8.2.1 Kwalificatie-eisen

De kwalificatie-eisen zijn opgebouwd uit:

- Kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een CI die voldoen aan de in ~~EN-45011~~ NEN-EN-ISO/IEC 17065 gestelde eisen;
- Kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een CI 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.

	<b>Certificatie-deskundige</b>	<b>Inspecteur</b>	<b>Beslisser</b>
<b>Opleiding Algemeen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relevante techn. HBO denk- en werkniveau of gelijkwaardig op basis van ervaring</li> <li>• Interne training certificatie en Kiwa beleid</li> <li>• Training auditvaardigheden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Techn. MBO werk en denkniveau</li> <li>• Interne training certificatie en Kiwa beleid</li> <li>• Training auditvaardigheden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HBO denk- en werkniveau</li> <li>• Interne training certificatie en Kiwa beleid</li> <li>• Training auditvaardigheden</li> </ul>
<b>Opleiding-Specifiek</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Specifieke cursussen en trainingen (kennis en vaardigheden)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Specifieke cursussen en trainingen (kennis en vaardigheden)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• n.v.t.</li> </ul>
<b>Ervaring-Algemeen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 jaar relevante werkervaring</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 jaar relevante werkervaring</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 4 jaar werkervaring waarvan ten minste 1 jaar m.b.t. certificatie</li> </ul>
<b>Ervaring-Specifiek</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• kennis op hoofdlijnen van de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn</li> </ul>

	<b>Certification assessor / reviewer</b>	<b>Site assessor</b>	<b>Decision maker</b>
<b>Basis competentie</b>			
Kennis van bedrijfsprocessen, het vakbekwaam kunnen beoordelen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HBO werk- en denkniveau</li> <li>• 1 jaar relevante werkervaring</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MBO werk en denkniveau</li> <li>• 1 jaar relevante werkervaring</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HBO denk- en werkniveau</li> <li>• 5 jaar werkervaring waarvan tenminste 1 jaar m.b.t. certificatie</li> </ul>
Auditvaardigheden	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training auditvaardigheden</li> <li>• Minimaal 4 onderzoeken waarvan 1 zelfstandig onder toezicht</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training auditvaardigheden</li> <li>• Minimaal 4 onderzoeken waarvan 1 zelfstandig onder toezicht</li> </ul>	Niet van toepassing
<b>Technische competentie</b>			
Kennis van de BRL	<ul style="list-style-type: none"> <li>• kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn</li> </ul>	Niet van toepassing
Relevante kennis van: <ul style="list-style-type: none"> <li>• De technologie voor de fabricage van de te inspecteren producten, de uitvoering van processen en de verlening van diensten;</li> <li>• De wijze waarop producten worden toegepast, processen worden uitgevoerd en diensten worden verleend;</li> <li>• Elk gebrek wat kan voorkomen tijdens het gebruik van het product, elke fout in de uitvoering van processen en elke onvolkomenheid in de verlening van diensten.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relevant Technische HBO werk- en denkniveau</li> <li>• Kennis van BRL's uit dit cluster op detail niveau</li> <li>• Visueel lasinspecteur VT-w Level 2</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Technische. MBO werk en denkniveau</li> <li>• Kennis van BRL's uit dit cluster op detail niveau</li> <li>• Visueel lasinspecteur VT-w Level 1</li> </ul>	Basis kennis van controle en inspectie technieken.

### 8.2.2 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:

- ~~Beslissers~~ **Decision maker**: kwalificatie van ~~certificatie deskundigen~~ **Certification assessors** en ~~inspecteurs~~ **Site assessors**
- Management van de certificatie-instelling: kwalificatie van ~~beslissers~~ **Decision makers**.

### 8.3 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 beoordelingsrichtlijn gestelde eisen;
- Traceerbaarheid: de bevindingen waarop uitspraken zijn gebaseerd moeten traceerbaar zijn vastgelegd;
- Basis voor beslissing: de beslisser over certificaatverlening moet zijn beslissing kunnen baseren op de in het rapport vastgelegde bevindingen.

### 8.4 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.

### 8.5 Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring

Het ~~productcertificaat~~ **conformiteitsbewijs** moet zijn uitgevoerd conform het als bijlage van deze beoordelingsrichtlijn opgenomen model.

### 8.6 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 beoordelingsrichtlijn is de frequentie vastgesteld op 4 controlebezoeken per jaar en 2 controle bezoeken per jaar voor bedrijven met een gecertificeerd kwaliteitssysteem volgens ISO 9001/9002.

Controles zullen in ieder geval betrekking hebben op:

- 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.

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

### 8.7 Rapportage aan College van Deskundigen

Kiwa rapporteert ten minste jaarlijks over de uitgevoerde certificatiewerkzaamheden. 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.

## **8.8 Interpretatie van eisen**

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

# 9 Lijst van vermelde documenten

## 9.1 Normen / normatieve documenten:

BARIM	Besluit Algemene Regels voor Inrichtingen Milieubeheer
CPR-9-1	CPR-richtlijn 9-1 "Vloeibare aardolieproducten; Ondergrondse opslag en afleverinstallaties"
CPR-9-5	CPR-richtlijn 9-5 "Vloeibare aardolieproducten; Ondergrondse opslag van vloeibare producten in kunststof tanks"
CPR-9-6	CPR-richtlijn 9-6 "Vloeibare aardolieproducten; Opslag tot 150 m <sup>3</sup> van brandbare vloeistoffen met een vlampunt van 55 tot 100°C in bovengrondse tanks"
PGS 28:2005	Samenvoeging van CPR-richtlijn 9-1 en CPR-richtlijn 9-5 Publicatiereeks Gevaarlijke Stoffen 28 "Vloeibare aardolieproducten; Afleverinstallaties en ondergrondse opslag"
PGS 30:2005	Voorheen CPR-richtlijn 9-6. Publicatiereeks Gevaarlijke Stoffen 30 "Vloeibare aardolieproducten; Buitenopslag in kleine installaties"
RARIM	Regeling Algemene Regels voor Inrichtingen Milieubeheer

# I Model productcertificaat conformiteitsbewijs

Productcertificaat conformiteitsbewijs



Nummer

Vervangt

Uitgegeven

D.d.

## Metalen vulpunt-morsbakken

VERKLARING VAN KIWA

Met dit conform het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie afgegeven productcertificaat verklaart Kiwa dat het gerechtvaardigd vertrouwen bestaat dat de door

### Naam leverancier

geleverde producten, die zijn gespecificeerd in dit certificaat en voorzien van het onder "Merken" aangegeven Kiwa®-keur merk, bij aflevering voldoen aan de in BRL-K748/02 "Metalen vulpunt-morsbakken" d.d. 2010-07-02 en eventuele wijzigingsbladen, gestelde eisen.

Kiwa Nederland B.V.

ing. B. Meekma  
directeur

Dit certificaat is afgegeven conform het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie.

Dit certificaat bestaat uit 2 pagina's.  
Openbaarmaking van het certificaat is toegestaan

Onderneming

Productielocatie 1

Vertegenwoordiging

Kiwa Nederland B.V.  
Sir W. Churchill-laan 273  
Postbus 70  
2280 AB RIJSWIJK  
Tel. 070 414 44 00  
Fax 070 414 44 20  
www.kiwa.nl



Certificatieproces  
bestaat uit initiële en  
periodieke  
beoordeling van:  
• kwaliteitssysteem  
• product



## Metalen vulpunt-morsbakken

---

### PRODUCTSPECIFICATIE

#### Algemeen

Vulpunt-morsbakken conform de beoordelingsrichtlijn BRL-K748 "Metalen vulpunt-morsbakken".

De goedgekeurde vulpunt-morsbakken hebben de volgende kenmerken:

Type	Inhoud (liters)
------	-----------------

Toevoeging "\*\*\*" geeft aan dat de vulpuntmorsbak is uitgevoerd in RVS/Aluminium.

---

### TOEPASSINGSGEBIED EN GEBRUIK

De producten zijn bestemd voor het opvangen van gemorst product bij het aansluiten of loskoppelen van slangen.

Dit kan voorkomen bij vul- en/of leegzuigactiviteiten van boven- en ondergrondse tankinstallaties.

---

### MERKEN

De Kiwa<sup>®</sup>-keur producten worden gemerkt met het woordmerk "KIWA".

Plaats van het merk:

- Identificatieplaat op de zijkant van de vulpunt-morsbak.
- Fabricage nummer op de rand van de vulpunt-morsbak.

De uitvoering van merken is als volgt:

- Onuitwisbaar;
- "Kiwa" of "KK";
- Letters met een hoogte van ten minste 8 mm (fabricagenummer).

Verplichte aanduidingen:

- Naam van de fabrikant of diens handelsmerk;
  - Fabricagenummer;
  - Bouwjaar (vervalt indien het fabricagenummer hierover uitsluitel geeft);
  - Inhoud liters;
  - Het Kiwa-merk.
- 

### WENKEN VOOR DE AFNEMER

- |  |  |
|--|--|
| 1. Inspecteer bij de aflevering: <ul style="list-style-type: none"><li>1.1 geleverd is wat is overeengekomen;</li><li>1.2 het merk en wijze van merken juist zijn;</li><li>1.3 de producten geen zichtbare gebreken vertonen als gevolg van transport en dergelijke.</li></ul> | 2.1 (Naam leverancier)<br>en zo nodig met: <ul style="list-style-type: none"><li>2.2 Kiwa</li></ul>              |
| 2. Indien u op grond van het hiervoor gestelde tot afkeuring overgaat, neem dan contact op met:  | 3. Raadpleeg voor de juiste wijze van opslag en transport de verwerkingsrichtlijnen van de producent.            |
|  | 4. Controleer of dit certificaat nog geldig is, raadpleeg hiertoe <a href="http://www.kiwa.nl">www.kiwa.nl</a> . |
-

## II Model IKB-schema of raam-IKB-schema

Controleonderwerpen	Controleaspecten	Controlemethode	Controlefrequentie	Controleregistratie
Grondstoffen / toegeleverde materialen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Materiaal certificaten</li> <li>• Ingangscntrole</li> <li>• Afmetingen:               <ul style="list-style-type: none"> <li>Bodems</li> <li>Plaatmateriaal</li> </ul> </li> <li>• Lastoevoegmateriaal</li> </ul>				
Productieproces, <ul style="list-style-type: none"> <li>• Knippen</li> <li>• Buigen</li> <li>• Lassen</li> <li>• Beitsen</li> <li>• Stalen</li> <li>• Coaten</li> </ul> Productieapparatuur, materieel: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bewerkingsmachines</li> <li>• Lasapparaten</li> <li>• Meetmiddelen</li> </ul> Procedures <ul style="list-style-type: none"> <li>• Werkinstructies</li> </ul>				
Eindproducten Controle ten <ul style="list-style-type: none"> <li>• afmetingen</li> </ul> Testen <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lascontrole</li> <li>• Dichtheidsbeproeving</li> </ul>				
Meet- en beproevingsmiddelen <ul style="list-style-type: none"> <li>• Meetmiddelen</li> <li>• Kalibratie</li> </ul>				
Logistiek <ul style="list-style-type: none"> <li>• Opslag</li> <li>• Conservering</li> <li>• Identificatie c.q. merken van eindproducten</li> </ul>				