



BRL GASTEC QA 72
1 juli 2015

Beoordelingsrichtlijn GASTEC QA 72

voor het Gastec QA product certificaat voor

Enkelwandige aluminium afvoerpijpen
en hulpstukken.



Voorwoord

Deze beoordelingsrichtlijn is vastgesteld door het College van Deskundigen Energie Prestatie Keur van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van levering, installatie en gebruik 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”.

Deze beoordelingsrichtlijn is geschreven in het kader van certificering ten behoeve van de GASTEC QA labeling van producten voor het transport van lucht en verbrandingsgassen. Deze certificering is vrijwillig en aanvullend, hetgeen inhoudt dat het label noch verplicht is voor toelating, noch zelfstandig toelating mogelijk maakt. Voor toelating dient elk product, indien van toepassing, rechtmatig van een CE-markering te zijn voorzien. De GASTEC QA labeling is aanvullend in die zin dat de CE-markering het enige merkteken is dat verklaart dat het product in overeenstemming is met de aangegeven prestaties met betrekking tot de essentiële kenmerken die onder die geharmoniseerde norm vallen. De QA labelling geeft informatie over prestaties die niet Europees genormeerd zijn. Daarnaast kunnen minimale eisen gesteld zijn aan de prestatie van een product om in aanmerking te kunnen komen voor het QA label.

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt Keuringseis 72 van oktober 2013.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid 6 maanden na de datum van aanvaarding door het College van Deskundigen.

Kiwa Nederland BV

Postbus 137,
7300 AC Apeldoorn, Nederland
Wilmersdorf 50,
7327 AC Apeldoorn

Telefoon: 055 - 5 393 355

Fax: 055 - 5 393 494

E-mail: eup@kiwa.nl

Website: www.kiwa.nl

© 2015 Kiwa Nederland BV

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 het College van Deskundigen vastgesteld per 1 juli 2015.

Deze beoordelingsrichtlijn is door Kiwa Nederland BV bindend verklaard per 1 juli 2015.

Inhoud

1	INLEIDING	5
2	ONDERWERP	6
3	TOEPASSINGSGEBIED	7
4	NORMATIEVE VERWIJZINGEN/REFERENTIES	8
5	BEGRIPSOMSCHRIJVINGEN	9
5.1	omsteekeinde	9
5.2	Insteekeinde	9
5.3	constructieve verbinding	9
5.4	lekdrempel	9
5.5	klikril	9
6	SYMBOLLEN	10
7	AFMETINGEN	11
7.1	Insteek- en omsteekeinde	11
7.2	Pijpen	12
7.2.1	Aanduiding	12
7.3	Verstelbare segmentbochten 90 °	13
7.3.1	Aanduiding	13
7.4	Verstelbare segmentbochten 45°	13
7.4.1	Aanduiding	13
7.5	Bochten 90°	14
7.5.1	Aanduiding	14
7.6	Bochten 45°	14
7.6.1	Aanduiding	14
7.7	T-stukken 90 °	15
7.7.1	Aanduiding	15
7.8	T-stukken 45°	16
7.8.1	Aanduiding	16
7.9	Verloop-T -stukken 90 ° en 45°	16
7.9.1	Aanduiding	17
7.10	Vergrotende verloopstukken	18
7.10.1	Aanduiding	18
7.11	Verkleinende verloopstukken	19
7.11.1	Aanduiding	19
7.12	Afsluitdoppen	19
7.12.1	Aanduiding	20

7.13	Schuifstukken	20
7.13.1	Aanduiding	20
8	EISEN VOOR DE CONSTRUCTIE	21
8.1	Algemeen	21
8.2	Felsnaden	21
8.3	Constructieve verbindingen	21
8.4	Constructie van verstelbare segmentbochten	21
8.4.1	Instellen van de hoek	21
8.4.2	Segment	21
8.5	Constructie van T-stukken	21
8.5.1	Verbindingen	21
9	BEPROEVINGSMETHODEN	22
9.1	Afmetingen	22
9.1.1	Middellijnen	22
9.1.2	Lengte- en diktematen	22
10	EISEN AAN HET KWALITEITSSYSTEEM	23
10.1	Beheerder van het kwaliteitssysteem	23
10.2	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	23
10.3	Procedures en werkinstructies	23
10.4	Overige eisen aan het kwaliteitssysteem	23
11	TESTOMVANG	24
11.1	Onderzoeksmatrix	24
11.2	Controle op het kwaliteitssysteem	24
12	HET MERKEN	25
13	AFSPRAKEN OVER DE UITVOERING VAN CERTIFICATIE	26
13.1	Algemeen	26
13.2	Certificatiepersoneel	26
13.2.1	Kwalificatie-eisen	26
13.2.2	Kwalificatie	27
13.3	Rapport toelatingsonderzoek	27
13.4	Beslissing over certificaatverlening	27
13.5	Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring	27
13.6	Aard en frequentie van externe controles	27
13.7	Interpretatie van eisen	27
ANNEX 1:	MODEL IKB-SCHEMA	28
ANNEX 2:	MODEL PRODUCTCERTIFICAAT	29

1 Inleiding

Deze norm vervangt Keuringseis 72 van oktober 2013.

Ten opzichte van deze Keuringseis zijn de volgende wijzigingen doorgevoerd:

- De naamgeving van de norm is aangepast:
Keuringseis is vervangen door beoordelingsrichtlijn
- De beoordelingsrichtlijn is in lijn gebracht met de CPR:
De Europese eisen en testmethoden zijn verwijderd.
- De beoordelingsrichtlijn is aangepast aan de EN 17065 en bijbehorende T33 eisen van de Raad van Accreditatie:
De afspraken voor de uitvoering van de certificatie zijn aangepast,
- De verwijzingen naar normen zijn aangepast:
Verwijzing vindt plaats naar de actuele normen.

2 Onderwerp

Deze beoordelingsrichtlijn geeft de eisen die worden gesteld aan:

- de afmetingen;
- de constructie;
- het kwaliteitssysteem;
- en het merken.

Tevens zijn de beproevingsmethoden vermeld.

3 Toepassingsgebied

De norm is van toepassing op fabrieksmatig vervaardigde enkelwandige cilindrische aluminium afvoerpijpen en hulpstukken.

Deze zijn bestemd voor de afvoer van verbrandingsgassen van gasverbruikstoestellen.

De pijpen en hulpstukken kunnen tezamen een gasafvoerleiding vormen.

De gasafvoerleiding is geen bouwkundig deel van een gebouw. De verbrandingsgassen dienen een temperatuur te hebben die lager is dan 250°C.

4 Normatieve verwijzingen/referenties

N.v.t.

5 Begripsomschrijvingen

5.1 omsteekeinde

Het gedeelte van een pijp of hulpstuk, dat wordt geschoven om het insteekeinde van een andere pijp of hulpstuk, waardoor een aansluitverbinding tot stand komt.

5.2 Insteekeinde

Het gedeelte van een pijp of hulpstuk, dat wordt geschoven in het omsteekeinde van een andere pijp of hulpstuk, waardoor een aansluitverbinding tot stand komt.

5.3 constructieve verbinding

De verbinding die tot stand wordt gebracht bij de vervaardiging van hulpstukken (bijv. lasnaden, felsnaden e.d.). Eventuele langsnaden worden hieronder niet verstaan.

5.4 lekdrempel

Het gedeelte van het insteek en omsteekeinde waardoor de afdichting in hoofdzaak plaatsvindt

5.5 klikril

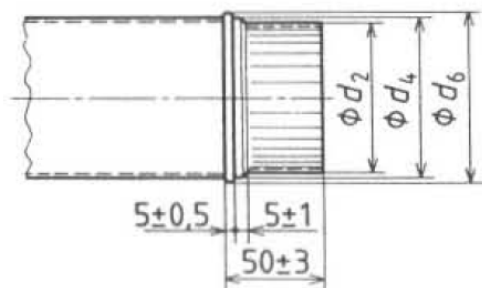
Het gedeelte van het insteek- en omsteekeinde dat in hoofdzaak zorg draagt voor de verbinding tussen de onderdelen.

6 Symbolen

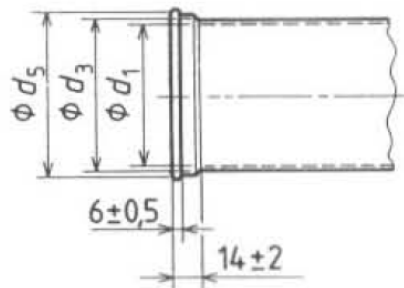
d_1	=	binnenmiddellijn van de pijp of het hulpstuk tevens nominale maat;
d_2	=	buitenmiddellijn van het in steekeinde;
d_3	=	binnenmiddellijn van de lekdrempel;
d_4	=	buitenmiddellijn van de lekdrempel;
d_5	=	binnenmiddellijn van de ingang van de klikril;
d_6	=	buitenmiddellijn van de klikril ;
s	=	wanddikte;
r	=	straal van de bocht;
a	=	hoek van de bocht;
β	=	hoek van de spruit van het T-stuk ;
l	=	bouwlengten.

7 Afmetingen

7.1 Insteek- en omsteekteinde



Figuur 1 – Insteekteinde
Over de lengte aangegeven
met 50 mm moet een eventuele
langsnaad inwendig
zijn aangebracht.



Figuur 2 - Omsteekteinde
Over de lengte aangegeven
met 14 mm moet een eventuele
langsnaad uitwendig
zijn aangebracht.

Tabel 1 - Afmetingen van insteek- en omsteekteinde
Maten in mm

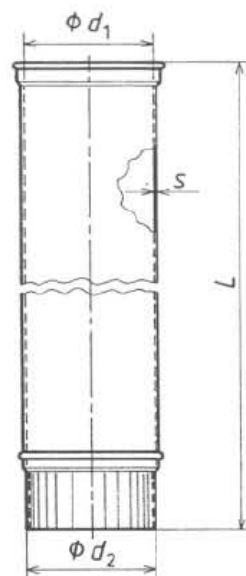
d_1 + 0,5 - 0,5	d_2 + 0,5 - 0,5	d_3 + 0,7 - 0	d_4 + 0 - 0,7	d_5 + 0,7 - 0	d_6 + 0 - 0,7
50	49	50,7	51	53,1	54
60	59	60,7	61	63,1	64
70	69	70,7	71	73,1	74
80	79	80,7	81	83,1	84
90	89	90,7	91	93,1	94
100	99	100,7	101	103,1	104
110	109	110,7	111	113,1	114
130	129	130,7	131	133,1	134
150	149	150,7	151	153,1	154
180	179	180,7	181	183,1	184
200	199	200,7	201	203,1	204

Opmerking
 d_2 kan worden verkregen o.a. door ribbeling.

7.2 Pijpen

Tabel 2 - Afmeting van pijpen
Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s $\geq$	L
50	49	0,45	125 $\pm$ 2 of 250 $\pm$ 2 of 500 $\pm$ 3 of 1000 $\pm$ 5
60	59		
70	69		
80	79		
90	89		
100	99		
110	109	0,63	
130	129		
150	149		
180	179		
200	199		



Figuur 3 – Pijp

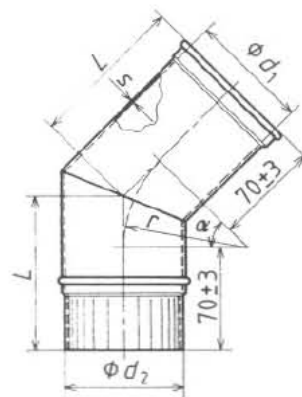
7.2.1 Aanduiding

De aanduiding voor een pijp met $d_1 = 50$ mm en $L = 1000$ mm is:
Pijp NEN 7203 - 50 - 1000.

7.3 Verstelbare segmentbochten 90 °

Tabel 3 - Afmetingen van verstelbare segmentbochten 90°
Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s $\geq$	r ± 5	α ± 3	L ± 8
50	49	0,45	50	45°	90
60	59		60		95
70	69		70		100
80	79		80		105
90	89		90		105
100	99		100		110
110	109	0,63	110		115
130	129		130		125
150	149		150		130
180	179		180		145
200	199		200		155



Figuur 5
Verstelbare segmentbocht 45°

Opmerking

Het aantal segmenten is slechts illustratief, zie ook 8.2.

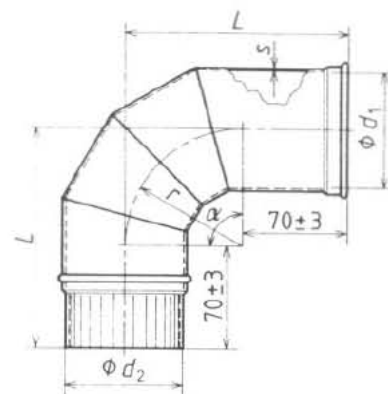
7.3.1 Aanduiding

De aanduiding voor een verstelbare segmentbocht met $d_1 = 50$ mm en $\alpha =$ maximaal 90° is:
Verstelbare bocht NEN 7203 - 50 - 90°.

7.4 Verstelbare segmentbochten 45°

Tabel 4 - Afmetingen van verstelbare segmentbochten 45°
Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s $\geq$	r ± 5	α $\pm 3^\circ$	L ± 8
50	49	0,45	50	90°	120
60	59		60		130
70	69		70		140
80	79		80		150
90	89		90		160
100	99		100		170
110	109	0,63	110		180
130	129		130		200
150	149		150		220
180	179		180		250
200	199		200		270



Figuur 4
Verstelbare segmentbocht 90°

Opmerking

Het aantal segmenten is slechts illustratief.

7.4.1 Aanduiding

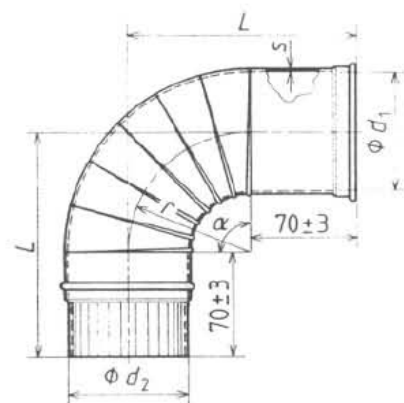
De aanduiding voor een verstelbare segmentbocht met $d_1 = 50$ mm en $\alpha =$ maximaal 45° is:
Verstelbare bocht NEN 7203 - 50 - 45°.

7.5 Bochten 90°

Tabel 5 - Afmetingen van bochten 90°

Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s $\geq$	r ± 5	α $\pm 3^\circ$	L ± 8
50	49	0,45	50	90°	120
60	59		60		130
70	69		70		140
80	79		80		150
90	89		90		160
100	99		100		170
110	109		110		180
130	129		130		200
150	149		150		220
180	179		180		250
200	199		200		270



Figuur 6 – Bocht van 90°

Opmerking

Het aantal plooien is slechts illustratief.

7.5.1 Aanduiding

De aanduiding van een bocht met $d_1 = 50$ mm en $\alpha = 90^\circ$ is :

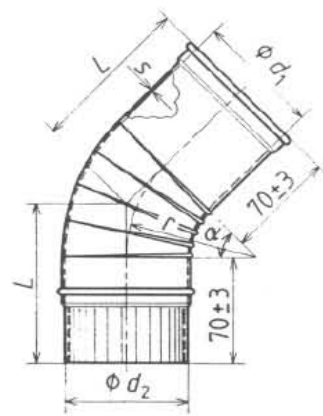
Bocht NEN 7203 - 50 - 90°.

7.6 Bochten 45°

Tabel 6 - Afmetingen van bochten 45°

Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s $\geq$	r ± 5	α $\pm 3^\circ$	L ± 8
50	49	0,45	50	45°	90
60	59		60		95
70	69		70		100
80	79		80		105
90	89		90		105
100	99		100		110
110	109		110		115
130	129		130		125
150	149		150		130
180	179		180		145
200	199		200		155



Figuur 7 – Bocht van 45°

Opmerking

Het aantal plooien is slechts illustratief.

7.6.1 Aanduiding

De aanduiding van een bocht met $d_1 = 50$ mm en $\alpha = 45^\circ$ is:

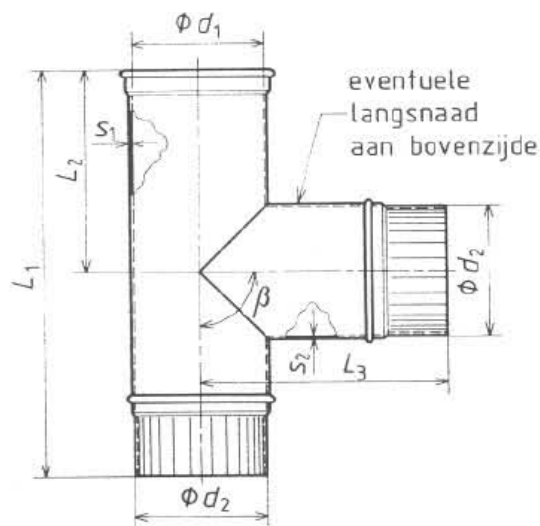
Bocht NEN 7203 - 50 - 45°

7.7 T-stukken 90 °

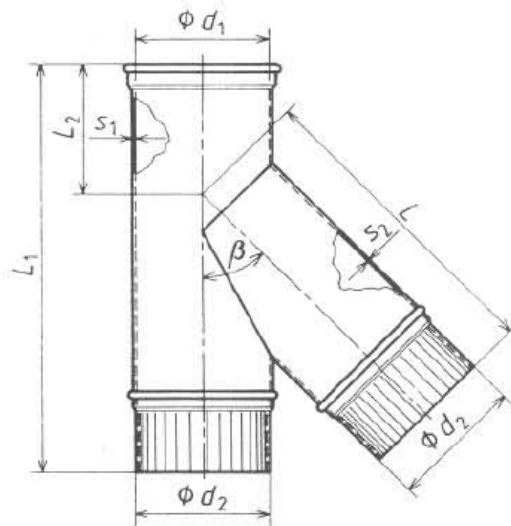
Tabel 7 - Afmetingen van T-stukken 90c

Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s_1 en s_2 $\geq$	L_1 ± 3	L_2 ± 3	L_3 ± 3	β $\pm 2^\circ$
50 60 70 80 90 100	49 59 69 79 89 99	0,45	250	125	135 140 145 150 155 160 165	90°
110 130 150 180 200	109 129 149 179 199	0,63	330 500	165 250	175 185 200 210	



Figuur 8 – T-stuk 90°



Figuur 9 – T-stuk 45°

7.7.1 Aanduiding

De aanduiding voor een T-stuk met $d_1 = 50$ mm en $\beta = 90^\circ$ is:
T-stuk NEN 7203 - 50 - 90°.

7.8 T-stukken 45°

Tabel 8 - Afmetingen van T-stukken 45°

Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s_1 en s_2 $\geq$	L_1 ± 3	L_2 ± 3	L_3 ± 3	β $\pm 2^\circ$
50	49	0,45	250	100	160	45°
60	59			90	170	
70	69			90	180	
80	79			80	190	
90	89			120	200	
100	99			110	220	
110	109	0,63	330	110	230	
130	129			100	250	
150	149		500	130	280	
180	179			120	310	
200	199			110	340	

7.8.1 Aanduiding

De aanduiding voor een T-stuk met $d_1 = 50$ mm en $\beta = 45^\circ$ is:

T-stuk NEN 7203 - 50 - 45°.

7.9 Verloop-T -stukken 90 ° en 45°

Voor deze T-stukken zijn van toe passing de figuren 8 en 9 respectievelijk de tabellen 7 en 8, echter de maten d_2 , en s_2 van de spruit hebben de waarden die zijn vermeld in tabel 9.

Tabel 9 - Afmetingen van de spruit
Maten in mm

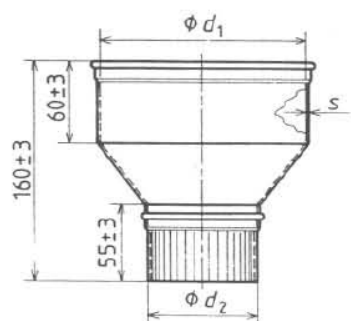
d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s_2 $\geq$
60	49	
70	49 59	
80	49 59 69	
90	49 59 69 79	
100	49 59 69 79 89	0,45
110	49 59 69 79 89 99	
130	49 59 69 79 89 99 109	0,63

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s_2 $\geq$
150	49 59 69 79 89 99 109 129	0,45 0,63
180	49 59 69 79 89 99 109 129 149	0,45 0,63
200	49 59 69 79 89 99 109 129 149 179	0,45 0,63

7.9.1 Aanduiding

De aanduiding vooreen verloop T-stuk met $d_1 = 50$ mm, d_2 van de spruit = 49 mm en een $\beta = 90^\circ$ is:
T-stuk NEN 7203 - 60 - 50 - 90°.

7.10 Vergrotende verloopstukken



Figuur 10 – Vergrotend verloopstuk

Tabel 10 - Afmetingen van vergrotende verloopstukken
Maten in mm

d_2 $\pm 0,5$	d_1 $\pm 0,5$	s $\geq$
49	60	0,45
	70	
	80	
	90	
	100	
	110	0,63
59	130	
	150	
	70	0,45
	80	
	90	
	100	
69	110	0,63
	130	
	150	
	80	0,45
	90	
	100	

d_2 $\pm 0,5$	d_1 $\pm 0,5$	s $\geq$
79	90	0,45
	100	
	110	0,63
	130	
	150	
89	100	0,45
	110	0,63
	130	
	150	
99	110	
	130	
	150	
109	180	
	130	
	150	
129	180	
	150	
	200	
149	180	
179	200	

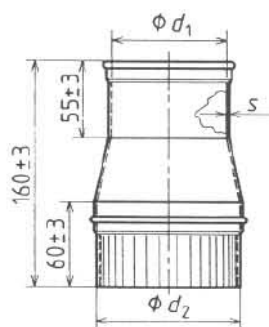
7.10.1 Aanduiding

De aanduiding voor een vergrotend verloopstuk met $d_2 = 49$ mm en $d_1 = 60$ mm is:
Verloopstuk NEN 7203 - 50 - 60.

7.11 Verkleinende verloopstukken

Tabel 11 - Afmetingen van verkleinende verloopstukken
Maten in mm

d_2 $\pm 0,5$	d_1 $\pm 0,5$	s $\geq$
59	50	0,45
69	50	
	60	
79	60	
	70	
89	70	
	80	0,63
99	80	
	90	
109	90	
	100	
129	100	
	110	0,63
149	110	
	130	
179	130	
	150	0,63
199	150	
	180	



Figuur 11 – Verkleinend verloopstuk

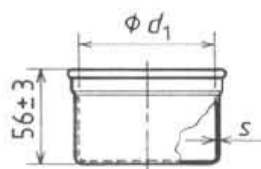
7.11.1 Aanduiding

De aanduiding van een verkleinend verloopstuk met $d_2 = 59$ mm en $d_1 = 50$ mm is:
Verloopstuk NEN 7203 - 60 - 50.

7.12 Afsluitdoppen

Tabel 12 - Afmetingen van afsluitdoppen
Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	s $\geq$
50	0,45
60	
70	
80	
90	
100	0,63
110	
130	
150	
180	
200	



Figuur 12 – Afsluitdop

7.12.1 Aanduiding

De aanduiding voor een afstuitdop met $d_1 = 50$ mm is:
Afstluitdop NEN 7203 - 50.

7.13 Schuifstukken

Tabel 13 - Afmetingen van schuifstukken
Maten in mm

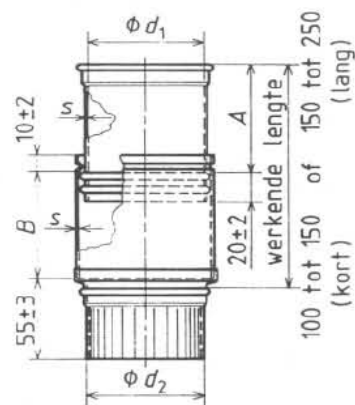
Tabel 13 – Afmetingen van schuifstukken

Maten in mm

d_1 $\pm 0,5$	d_2 $\pm 0,5$	s $\geq$	A ± 3	B ± 3
50 60 70 80 90 100	49 59 69 79 89 99	0,45	schuifstuk kort 75 en 70 of schuifstuk lang 125 en 120	
110 130 150 180 200	109 129 149 179 199	0,63		

Opmerking

De getekende rillen zijn slechts illustratief.



Figuur 13 – Schuifstuk

7.13.1 Aanduiding

De aanduiding voor een kort schuifstuk met $d_1 = 50$ mm en een werkende lengte van 100 tot 150 mm is :
Schuifstuk NEN 7203 - 50 - 100/150.

De aanduiding voor een lang schuifstuk is bij die middellijn:
NEN 7203 - 50 - 150/250.

8 Eisen voor de constructie

8.1 Algemeen

De langsnaden van de pijpen en hulpstukken moeten zijn gelast of gefelst.

8.2 Felsnaden

Het mag niet mogelijk zijn de felsnaad bij normaal gebruik uit elkaar te drukken.

8.3 Constructieve verbindingen

De verbindingen moeten zodanig zijn uitgevoerd, dat bij normaal gebruik eventueel condenswater niet naar buiten vloeit.

8.4 Constructie van verstelbare segmentbochten

8.4.1 Instellen van de hoek

Het Instellen van de hoek moet plaats kunnen vinden door het draaien van de segmenten onderling volgens het voorschrift van de fabrikant.

De onderlinge verbinding van de segmenten mag hierbij niet kunnen worden verbroken.

8.4.2 Segment

Het aantal segmenten moet ten minste 4 bedragen bij de verstelbare segmentbocht 90°.

8.5 Constructie van T-stukken

8.5.1 Verbindingen

De verbinding van de spruit aan het rechte gedeelte moet zijn geklonken en/of gelast dan wel op een gelijkwaardige wijze tot stand zijn gebracht.

9 Beproevingsmethoden

9.1 Afmetingen

9.1.1 Middellijnen

Controleer de middellijnen d_1 , d_2 , d_3 , d_4 , d_5 en d_6 met cilindrische pen - en ringkalibers.

9.1.2 Lengte- en diktematen

Controleer de lengte- en diktematen met daarvoor geschikt meetgereedschap.

10 Eisen aan het kwaliteitssysteem

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

10.1 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

10.2 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.

Dit IKB-schema moet overeenkomen met het in de bijlage opgenomen raam-IKB-schema.

10.3 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.
- > instructies voor verpakking en afsluiting van producten tijdens opslag en transport

10.4 Overige eisen aan het kwaliteitssysteem

Indien een leverancier over een gecertificeerd ISO 9001 systeem beschikt dan mag dit gecombineerd worden met het IKB schema.

11 Testomvang

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 KE 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 KE gestelde eisen voldoen, daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door Kiwa zal worden uitgevoerd.

Controle op het kwaliteitssysteem: controle op de naleving van het IKB-schema en de procedures.

11.1 Onderzoeksmatrix

Omschrijving eis	Artikel GASTEC QA KE 72	Onderzoek in kader van		
		Toelatings onderzoek	Toezicht door CI na certificaatverlening ¹⁾	
			Controle ²⁾	Frequentie
Afmetingen	7	X	X	1x per jaar
Constructie	8	X		
Het merken	12	X	X	1x per jaar

- 1) Bij significante wijzigingen van het product of productieproces moet opnieuw worden vastgesteld of het product voldoet aan de (product)eisen .
- 2) De aangegeven controles moeten door de site assessor of door de site assessor in, al dan niet in aanwezigheid, van de inspecteur worden uitgevoerd.

11.2 Controle op het kwaliteitssysteem

Tijdens het toelatingsonderzoek en het toezicht wordt het kwaliteitssysteem bij de leverancier gecontroleerd en beoordeeld.

12 Het merken

Op de pijpen en hulpstukken moet onuitwisbaar zijn aangegeven:

- a. de naam van de fabrikant of zijn handelsmerk;
- b. de nominale afmeting in mm;
- c. de stromingsrichting van de verbrandingsgassen door middel van een pijl.

Voor verloopstukken en afsluitdoppen is een metaal -folie-sticker toelaatbaar.

Bij verloop-T-stukken moeten de beide nominale maten onuitwisbaar in het materiaal zijn aangegeven.

13 Afspraken over de uitvoering van certificatie

13.1 Algemeen

Productcertificatie vindt plaats conform NEN-EN-ISO/IEC 17065 of NEN-EN 45011.

Toelichting:

NEN-EN-ISO/IEC 17065 is op 15 september 2012 gepubliceerd en gaat NEN-EN 45011 vervangen. Hierbij geldt een overgangstermijn van 3 jaar.

In dit hoofdstuk is in hoofdlijnen een beschrijving gegeven van:

- De werkzaamheden van het certificatiepersoneel
- De kwalificatie-eisen voor het certificatiepersoneel
- De werkwijze voor kwalificeren van certificatiepersoneel

Een gedetailleerde beschrijving van deze 3 onderwerpen is opgenomen in het kwaliteitssysteem van Kiwa Nederland BV.

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.

13.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar technisch- en niet technisch personeel.

Voor technisch personeel zijn de volgende rollen van toepassing :

- **Application reviewer:** belast met het beoordelen van de uitvoerbaarheid van de opdracht.
- **Certification assessor:** belast met de beoordeling van de rapporten van site assessors en het testlaboratorium, het aanleveren van de eindrapportage van het toelatingsonderzoek en het projectmanagement;
- **Site assessors:** belast met de uitvoering van de externe controle bij de leverancier;
- **Reviewer:** belast met de beoordeling van de eindrapportage van het toelatingsonderzoek
- **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.

13.2.1 Kwalificatie-eisen

- Voor niet technisch personeel gelden, ongeacht het schema, dezelfde algemene basis competentie eisen.
- Voor technisch personeel gelden, ongeacht het schema, een aantal algemene basis competentie eisen.

Daarnaast worden per schema een aantal specifieke technische competentie eisen gesteld.

Kennis en vaardigheid van het betrokken certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn vastgelegd.

De competentie criteria zijn in hoofdlijnen opgenomen in de onderstaande tabel.

	Competentie criteria
--	----------------------

Alle rollen	• Kennis van NEN-EN-ISO/IEC 17065, certificeren, testen, Kiwa beleid en interne procedures. • Kennis van bedrijfsprocessen en vaardigheid om professionele beoordelingen te kunnen uitvoeren (m.u.v. Backoffice, Planning & Sales rol). • Vaardigheid voor het kunnen uitvoeren van de desbetreffende rol.
Technische rollen	• Kennis van Gaskeur schema en begrijpen van de schema eisen in de BRL's • Relevante kennis van de Gaskeur BRL's • Basiskennis betreffende werking van toestellen waarvoor de BRL van toepassing is

13.2.2 Kwalificatie

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

13.3 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 decision maker over certificaatverlening moet zijn beslissing kunnen baseren op de in het rapport vastgelegde bevindingen.

13.4 Beslissing over certificaatverlening

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

13.5 Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring

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

13.6 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 van het aantal controlebezoeken per jaar vastgesteld conform hoofdstuk 11.

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.

13.7 Interpretatie van eisen

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

Annex 1: Model IKB-schema

Controleonderwerpen	Controleaspecten	Controlemethode	Controlefrequentie	Controleregistratie
Toegeleverde materialen:	Materiaal certificaten Uiterlijk Afmetingen			
Productieproces productieapparatuur, materieel: Procedures Werkinstructies Gebruikte apparatuur	Vastlegging van procedures en gebruikt materieel Toegepaste inspectiemethodes Inspectie frequentie Registratie en vastleggen van inspectie resultaten en gebruikte apparatuur			
Inspectie eindproducten Procedures Werkinstructies Gebruikte apparatuur	Toegepaste inspectiemethodes Inspectie frequentie Registratie en vastleggen van inspectie resultaten en gebruikte apparatuur Merking			
Meet- en beproevingsmiddelen	Lijst van gebruikte meet- en testapparatuur Calibratie en onderhoudsrapporten			
Logistiek	Intern transport Opslag Verpakking Merking			
Procedure bij afkeur	Procedure en Vastlegging			
Klachten procedure	Procedure en Vastlegging			

Annex 2: Model Productcertificaat

Certificaat


Partner for progress

Certificaatnummer

«SerialNumber»

BRL GASTEC QA

«Nr»

1 juli 2015

Uitgegeven

«StartDate»

Vervangt

Productcertificaat

«ProductDescription»

VERKLARING VAN KIWA

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

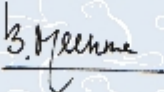
«CompanyFullName»,

geleverde product, voorzien van de Gastec QA labeling zoals op dit certificaat vermeld, bij aflevering voldoet aan de, in de Kiwa BRL GASTEC QA

«Number»:«Year», gestelde eisen.

PRODUCTNAAM

«Certificate Notes»



Bouke Meekma
Kiwa

Kiwa Nederland B.V.
Wilmersdorf 50
Postbus 137
7300 AC APELDOORN
Tel. 055 539 33 55
Fax 055 539 34 62
E-mail info@kiwa.nl
www.kiwa.nl



«CompanyFullName»

«CompAddressLine2»

«CompHouseNumbers» «CompHouseExtensions»

«CompPostCodes» «CompTowns»

Tel. «CompTelephones»

Fax «CompFaxes»

Email «CompEmailAddress»

«CompWebsites»

Beoordelingsrichtlijn
© Kiwa Nederland B.V.

- 29 -

GASTEC QA 72: 1 juli 2015