

BRL-K792/03
10 december 2010

Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa productcertificaat voor
Metalen opvangbakken voor opslagtanks en
vaten



Wijzigingsblad BRL K792/03

Metalen opvangbakken voor opslagtanks en vaten

Datum wijzigingsblad 1 april 2013

Techniekgebied: Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tanksinstallaties en Appendages" d.d. 27 september 2013

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-K792/03 d.d. 10 december 2010.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven hoeven niet opnieuw te worden uitgegeven.

Bindend verklaring

Dit wijzigingsblad is door Kiwa bindend verklaard per 1 oktober 2013.

Voorwoord

Dit wijzigingsblad is opgesteld om bovengenoemd certificatieschema te laten aansluiten op eisen die zijn gesteld in andere beoordelingsrichtlijnen. In dit geval betreft het de eis in de BRL-K903/08 deel II hoofdgebiet D § 3.5.

§4.8 Bekleding; Titel wijzigen in "Uitwendige bescherming tegen corrosie"

Tekst wijzigen in:

Het uitwendige van de opvangbak moet tegen corrosie zijn beschermd. Hiervoor dient gebruik gemaakt te worden van een duurzaam verfsysteem met een verwachte levensduur van ten minste 15 jaar (=hoog), volgens de atmosferische corrosie categorie zoals aangegeven in ISO 12944-2.

Het verfsysteem moet geapplied worden door een bedrijf gecertificeerd volgens de eisen van BRL-K790: "Het appliceren van coatingsystemen op stalen leidingen of stalen opslagtanks voor vloeistoffen", toepassingsgebied 6.

De afnemer/installateur dient bij bestelling van de opvangbak op te geven aan welke atmosferische corrosie categorie het verfsysteem op de opvangbak moet voldoen.

Opmerking 1: De bepaling van de atmosferische corrosie categorie is de verantwoordelijkheid van de gecertificeerde installateur.

Voor opvangbakken geconstrueerd van aluminium of hooggelegeerd staal, met roestvaste eigenschappen, is een uitwendig verfsysteem niet van toepassing.

§4.9 Kentekens

Tekst onder opsomming uitbreiden met:

Corrosie categorie coating (indien van toepassing).

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.

Ten aanzien van veranderde wet- en regelgeving is paragraaf 4.2.1 van deze beoordelingsrichtlijn geactualiseerd naar de voorschriften in de RARIM geldend op datum van uitgifte van deze beoordelingsrichtlijn.

Op 1 oktober 2010 is deze beoordelingsrichtlijn met bovenstaande aanpassingen

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

© 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 10 december 2010.

aangeboden aan het College van Deskundigen. Het College van Deskundige heeft gevraagd de beoordelingsrichtlijn aan te passen ten aanzien van paragraaf 4.8.2 “Aanbrengen van de bekleding” en verlangt een betere uitleg van ten aanzien van de verwijzing naar regelgeving in paragraaf 4.2.1 “Inhoud”.

Bovenstaande aanpassingen zijn in overleg met Criteria Commissie 36 aangepast. De Criteria Commissie 36 heeft hieraan nog een eis met betrekking tot de uitvoering van de opvangbak voor vaten. Deze eis betreft een opstaande rand en is toegevoegd aan paragraaf 4.3 “Constructie” aan toegevoegd.

Deze beoordelingsrichtlijn is opgesteld door Kiwa.

VERVALLEN

Inhoud

	Voorwoord Kiwa	1
	Inhoud	3
1	Inleiding	5
1.1	Algemeen	5
1.2	Toepassingsgebied	5
1.3	Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten	5
1.4	Kwaliteitsverklaringen	6
2	Terminologie	7
2.1	Definities	7
2.2	Producteisen en bepalingmethoden	7
2.3	Begrippen	8
3	Procedure voor het verkrijgen van een kwaliteitsverklaring	9
3.1	Toelatingsonderzoek	9
3.2	Certificaatverlening	9
4	Producteisen en bepalingmethoden	10
4.1	Materiaal	10
4.2	Maten	10
4.2.1	Inhoud	10
4.2.2	Ruimte tussen de opvangbak en tank	11
4.2.3	Wanddikte	11
4.3	Constructie	11
4.4	Bodem	12
4.5	Hijsvoorzieningen	12
4.6	Laswerk	12
4.7	Beproeving op dichtheid	13
4.8	Bekleding	13
4.9	Kentekens	14
4.10	Transport	14
5	Merken	15
5.1	Algemeen	15
5.2	Certificatiemerken	15

6	Eisen aan het kwaliteitssysteem	16
6.1	Beheerder van het kwaliteitssysteem	16
6.2	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	16
6.3	Procedures en werkinstructies	16
7	Samenvatting onderzoek en controle	17
7.1	Onderzoeksmatrix	17
7.2	Controle op het kwaliteitssysteem	18
8	Afspraken over de uitvoering van certificatie	19
8.1	Algemeen	19
8.2	Certificatiepersoneel	19
8.2.1	Kwalificatie-eisen	19
8.2.2	Kwalificatie	20
8.3	Rapport toelatingsonderzoek	20
8.4	Beslissing over certificaatverlening	20
8.5	Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring	20
8.6	Aard en frequentie van externe controles	21
8.7	Rapportage aan College van Deskundigen	21
8.8	Interpretatie van eisen	21
9	Lijst van vermelde documenten	22
9.1	Normen / normatieve documenten:	22
I	Model productcertificaat	1
II	Voorbeeld bakcertificaat	1
III	Model IKB-schema of raam-IKB-schema	1

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 voor metalen opvangbakken voor opslagtanks en vaten. Deze opvangbakken 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 opvangbakken voor tanks 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 opvangbak door een gecertificeerde tankproducent onder een nieuw te leveren tank wordt geplaatst.

Opvangbakken voor vaten hoeven niet geïnstalleerd te worden volgens de installatievoorschriften van de BRL-K903. Deze kunnen direct afgenomen worden bij tankproducenten/leveranciers en door ondernemers (bijvoorbeeld garagehouders) naar eigen inzicht geplaatst worden.

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt BRL-K792/02 d.d. 1 mei 1997.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid op 10 juni 2011.

Bij de uitvoering van certificatiwerkzaamheden is Kiwa gebonden aan de eisen, als opgenomen in NEN-EN 45011 die in het hoofdstuk "Afspraken over de uitvoering van certificatie" zijn vastgelegd.

1.2 Toepassingsgebied

De opvangbakken zijn bestemd om te worden toegepast bij opslagvaten en voor de opslag van bovengrondse horizontale en verticale tanks tot een maximum inhoud van 150 m³ of als opvangbak onder opslagvaten zoals bijvoorbeeld in garagebedrijven. Hierbij wordt uitgegaan van vloeistoffen met een soortgelijk gewicht¹ kleiner of gelijk aan 1,9 kg/dm³.

Opmerking: Indien de bak voor buitenopstelling wordt toegepast is de commissie bij het opstellen van de BRL ervan uitgegaan dat de opvangbak door middel van een overkapping tegen inregen beschermd is waarbij rekening is gehouden met de beluchtungs- en peilleiding.

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 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.

¹ Alhoewel het begrip soortgelijke gewicht officieel niet meer gehanteerd wordt, is dit begrip toch gebruikt in deze beoordelingsrichtlijn omdat het in de praktijk bekend is.

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, afgegeven aan de gecertificeerde producent van opvangbakken.

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

VERVALLEN

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:** 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 bepalingsmethoden

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 287-1	Het kwalificeren van lassers. Smeltlassen. Deel 1: Staal
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 1396:2007	Aluminium en aluminiumlegeringen - Bandgelakte plaat en band voor algemene toepassingen – Specificaties.
NEN-EN 10025-1:2004	Hot rolled products of structural steels – Part 1: General technical delivery conditions
NEN-EN 10025-2:2004	Hot rolled products of structural steels – Part 2: Technical delivery conditions for non-alloy structural steels
NEN-EN 10025-3:2004	Hot rolled products of structural steels – Part 3: Technical delivery conditions for normalized/normalized rolled weldable fine grain structural steels
NEN-EN 10025-4:2004	Hot rolled products of structural steels – Part 4: Technical delivery conditions for thermomechanical rolled weldable fine grain structural steels

Nummer	Titel
NEN-EN 10025-5:2004	Hot rolled products of structural steels – Part 5: Technical delivery conditions for structural steels with improved atmospheric corrosion resistance
NEN-EN 10025-6:2004	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 10088-1:2005	Roestvaste staalsoorten - Deel 1: Lijst van roestvaste staalsoorten
NEN-EN 10088-2:2005	Roestvaste staalsoorten - Deel 2: Technische leveringsvoorwaarden voor plaat en band van corrosievaste staalsoorten voor algemeen gebruik
NEN-EN 10088-3:2005	Roestvaste staalsoorten - Deel 3: Technische leveringsvoorwaarden voor halfproducten, staven, draad, walsdraad, profielen en blanke producten van corrosievaste staalsoorten voor algemeen gebruik
NEN-EN-ISO 1461:2009	Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles – Specification and test methods.
NEN-EN-ISO 4016:2000	Zeskantbouten - Productklasse C
NEN-EN-ISO 4043:2000	Zeskantmoeren - Productklasse C
NEN-EN-ISO 8501-1:2001	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 8501-1:2001/A1:2001	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 9606-2:2005	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 hoofdstukken T0210 en T2015

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:

- **Rekgrens:** Punt wanneer er, naast de elastische rek bepaald door de elasticiteitsmodulus, een supplementaire rek optreedt.
- **Soortgelijk gewicht:** Officieel soortgelijke massa. Grootheid die uitdrukt hoeveel massa van een vloeistof aanwezig is in een bepaald volume. In deze beoordelingsrichtlijn uitgedrukt in kg/dm³ (kg/liter).
- **Thermisch verzinken:** Het aanbrengen van een corrosiebeschermende zinklaag in een verwarmd dompelbad.
- **Treksterkte:** Maximale mechanische spanning die een materiaal bereikt als het plastisch vervormd wordt.
- **Vloiegrens:** 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 beslissers. 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 opvangbakken volgens deze beoordelingsrichtlijn moeten voldoen. Deze eisen zullen onderdeel uitmaken van de technische specificatie van het product die worden opgenomen in het productcertificaat.

4.1 Materiaal

Het materiaal van de opvangbak 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 opvangbak uit een ander materiaal zoals roestvast staal, aluminium of aluminium legeringen is toegestaan mits de hoogst optredende berekende spanning σ 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 opvangbakken 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

In het geval dat de opvangbak in combinatie geleverd wordt met een tank, moet de inhoud van de opvangbak in overeenstemming zijn met installatievoorschriften van de BRL-K903.

In het geval een opvangbak wordt toegepast als bodembeschermende voorziening moet de opvangcapaciteit van de opvangbak overeenstemming zijn met de eisen van de opdrachtgever.

Ter info:

Van opvangbakken die deel uit maken van een tankinstallatie volgens de installatievoorschriften van BRL-K903 moet de inhoud van de opvangbak ten minste gelijk zijn aan de opslagcapaciteit van de tank. Zijn in één opvangbak twee of meer tanks opgesteld, dan moet de opnamecapaciteit van deze opvangbak ten minste gelijk zijn aan de opslagcapaciteit van de grootste tank, vermeerderd met 10% van de gezamenlijke opslagcapaciteit van de overige tanks.

Opmerking: Bovenstaande is overeenkomstig BRL-K903, PGS 30 en RARIM paragraaf 4.13.

Indien de opvangbak moet voldoen aan de eisen van een bodembeschermende voorziening, zoals bedoeld in de RARIM moet de opvangcapaciteit van de opvangbak ten minste 110% van de inhoud van de grootste verpakkingseenheid bedragen, met dien verstande dat de opvangcapaciteit ten minste 10% is van de inhoud van alle opgeslagen stoffen.

Opmerking: Bovenstaande is overeenkomstig RARIM artikel 2.4.

4.2.2 Ruimte tussen de opvangbak en tank

Bij plaatsing in de bak

De ruimte tussen de wanden van de opvangbak en de horizontale projectie van de tank(s) moet rondom minimaal 10 cm bedragen. Voor vaten mag deze ruimte 2 cm zijn.

Bij plaatsing op de bak

De denkbeeldige ruimte tussen de wanden van de opvangbak en de horizontale projectie van de tank(s) moet rondom minimaal 10 cm bedragen. Voor vaten mag deze ruimte 2 cm zijn. Indien de vaten horizontaal op de bak worden gelegd moet aan de voorkant deze ruimte ten minste 30 cm zijn.

4.2.3 Wanddikte

De minimale plaatdikte van de zijwanden en de bodem moet zijn zoals aangegeven in onderstaande tabel.

Soortgelijk gewicht (SG)	Inhoud (I) in m ³			
	I ≤ 0,5	0,5 < I ≤ 5	5 < I ≤ 10	I > 10
SG ≤ 1,0	1,5	3	3	5
1,0 < SG ≤ 1,9	1,5	3	5	5

Tabel 1: Minimale wanddikte opvangbak (mm)

4.3 Constructie

De constructie van de bak moet in geval van lekkage uit de tank c.q. vaten niet een zodanige blijvende vervorming aan de bak tot gevolg hebben die de bak voor de toepassing ongeschikt maakt. De producent dient hiertoe een sterkteberekening te kunnen overleggen of door middel van een sterkte beproeving de sterkte van de constructie aantonen.

De opvangbak mag geen aftapmogelijkheid hebben.

Een opvangbak voor de opslag van vaten moet aan ten minste 3 zijden een opstaande rand hebben. Deze opstaande rand is minimaal 5 cm hoger dan het rooster waarop de vaten geplaatst worden. De opstaande rand moet voorkomen dat vaten half boven de opvangbak voor vaten worden geplaatst.

NOOT:

1. Bij sterkteberekening moet rekening worden gehouden met het soortgelijk gewicht van de vloeistof.

2. Bij plaatsing van de tank(s) of vat(en) **op** de bak moet de constructie zodanig zijn uitgevoerd dat het altijd mogelijk is om de bak te inspecteren en schoon te maken.
3. Indien de bak bestemd voor vat(en) intern verplaats mag worden door middel van een vorkheftruck moet de constructie voldoende sterk zijn om tijdens de verplaatsing het volledige gewicht van de vat(en) in gevulde toestand te kunnen dragen. De fabrikant moet dit aangeven op de bak. De verantwoordelijkheid voor dit transport ligt bij de uitvoerder.

4.4 Bodem

De bodem van de opvangbak dient ten minste 50 mm boven de grond geplaatst te worden. De bodem moet zodanig verstijfd zijn dat het volledige gewicht van de tank(s) of vaten in 100% gevulde toestand gedragen kan worden. De producent dient hiertoe een sterkteberekening te kunnen overleggen.

NOOT:

1. Om aan deze eis te voldoen moeten (losse) consoles of poten toegepast worden die onder de bodemplaat van de bak aangebracht dienen te worden. Voor de uitvoering dient de producent een sterkteberekening te kunnen overleggen.
2. De ribben kunnen aan de bak bevestigd worden door middel van bouten en moeren volgens respectievelijk NEN-ISO 4016 en NEN-ISO 4034.

4.5 Hijsvoorzieningen

De fabrikant moet de hijsvoorzieningen zodanig uitvoeren dat geen ontoelaatbare mechanische spanning in, en geen blijvende vervorming aan de zijwanden of bodem of beschadigingen aan de coating van de bak kunnen optreden tijdens transport en installatie. Dit kan onder andere door middel van 4 hijsogen, inrijsleuven ten behoeve van een vorkheftruck, of anderszins.

NOOT:

De bak bestemd voor tanks mag alleen in lege toestand aan deze hijsvoorzieningen gehesen worden waarbij er geen vervormingen of beschadigingen van de bak mogen optreden.

4.6 Laswerk

De bak moet geheel doorgelast of tweezijdig zijn gelast. De lasmethoden die worden gebruikt dienen te 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 287-1:1997. 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 dichtheid

Elke bak moet getest worden op dichtheid. De verbinding tussen opstaande zijden en de bodem moet in onbehandelde toestand worden onderzocht op dichtheid. Dit kan getest worden door een 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.

4.8 Bekleding

Door middel van een verfsysteem

De uitwendige bekleding en verfsysteem van een opvangbak volgens deze beoordelingsrichtlijn moet voldoende bescherming bieden tegen de condities op de plaats van opstelling. Een opvangbak volgens deze beoordelingsrichtlijn moet minimaal voorzien zijn van een uitwendige bekleding en verfsysteem dat bescherming biedt in een omgeving met hoge vochtigheid en een matige vervuiling.

- De opvangbak moet minimaal zijn voorzien van een duurzaam coatingsysteem met een verwachte levensduur van 5 jaar bij buitenopstelling van de opvangbak in een omgeving met een hoge vochtigheid en een matige vervuiling.
Opmerking: Genoemde condities komen overeen met de atmosferische corrosie categorie C3 volgens ISO 12944.
- Het toe te passen coatingsysteem moet worden gedocumenteerd in het IKB-schema, inclusief de bijbehorende documentatie van de coatingleverancier, waarbij de beoogde levensduur en de garantie van het coatingsysteem is vastgelegd.
Toelichting: De garantie van het toe te passen coatingsysteem kan tevens verklaard worden als dit coatingsysteem in combinatie gebruikt moet worden met plaatstaal dat voorzien is van een oxide walslaag.
- Ter controle van de hechting van het verfsystemen moet een kruisjetest overeenkomstig ISO 2409 uitgevoerd worden. Voor de uitvoering moet een procedure zijn opgesteld. De frequentie moet zijn vastgelegd in het IKB-schema. Het resultaat van de test moet minimaal klasse 2 volgens ISO 2409 zijn.
- Het ontwerp van de opvangbak moet zo veel mogelijk zijn uitgevoerd dat hierop een goede coating kan worden aangebracht.
- Het is niet toegestaan verschillende coatingsystemen door elkaar te gebruiken.

Belangrijkste aspecten van het coatingsysteem

- De specificatie van het toe te passen coatingsysteem.
- Beheersing van de vereiste omgevingscondities (temperatuur, vochtigheid, eisen aan de werkruimte, etc.).
- Gegevens m.b.t. de hoogste en laagste limieten voor de droge laagdikte en de minimum en maximum overschildertijden.
- De vereiste meetmomenten en de benodigde meetapparatuur.
- De ondergrond waarop de uitwendige coating moet worden aangebracht moet gereinigd worden door stralen en moet bij de applicatie voldoen aan reinigingsgraad Sa 2½ volgens NEN-EN-ISO 8501-1.
- Een procedure waarin wordt beschreven hoe tot een goede coating van de lasnaden kan worden gekomen. Na het lassen zal het oppervlak van de las en de beïnvloede zone ernaast coatinggeschikt moeten worden gemaakt.
- Een procedure voor het leveren van nazorg (in geval herstel gepleegd moet worden op een beschadigde opvangbak in de gebruiksfase). Deze procedure

moet aangeven welke coating initieel is toegepast en hoe herstel het beste kan plaatsvinden, incl. voorbereiding, voorzorgsmaatregelen en voorbehandeling.

Door middel van thermisch verzinken

Als alternatief voor het aanbrengen van een verfsysteem, mag de opvangbak volgens deze beoordelingsrichtlijn ook thermisch verzinkt worden.

- Het thermisch verzinken moet plaats vinden overeenkomstig NEN-EN-ISO 1461:2009.
- Bij een plaatdikte tussen de 1,5 en 3 mm moet de minimale laagdikte 45 µm bedragen. Voor plaatdikten tussen de 3 en 6 mm bedraagt de minimale laagdikte 55 mm.

Belangrijkste aspecten voor het thermisch verzinken

- Voorafgaand aan het thermisch verzinken moet het staal van de opvangbak vrij gemaakt worden van roest. Op het staal mag geen walshuid meer zijn achter gebleven.
- Zuiverheid van het zink in het zinkbad.
- Beheersing van de vereiste omgevingscondities (temperatuur van het staal, temperatuur van het dompelbad etc.).
- De vereiste meetmomenten en de benodigde meetapparatuur.

4.9 Kentekens

Op elke opvangbak dienen de volgende gegevens zijn vermeld:

- naam van de fabrikant of diens handelsmerk;
- fabricagenummer;
- bouwjaar (vervalt indien het fabricagenummer hier uitsluitel geeft);
- inhoud in liters (tot en met 2.000 ltr.) of in m³ (>2 m³);
- geschikt voor intern transport, indien van toepassing;
- het maximale soortgelijk gewicht van de vloeistof;
- het Kiwa-merk.

Hiervoor wordt een stempelplaat toegepast, welke op de zijkant van de opvangbak moet zijn aangebracht. De stempelplaat moet onlosmakelijk op het oppervlak 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 opvangbak ingeslagen worden.

4.10 Transport

De fabrikant is verantwoordelijk voor het laden en transporteren (of het uitbesteden hiervan) van de opvangbak 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 voortduring 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		
			Toelatings onderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
				Controle	Frequentie
Producteisen					
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
Ruimte tussen opvangbak en tank	4.2.2	2	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Wanddikte	4.2.3	1	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Constructie	4.3	1	Ja	Nee	Ieder bezoek/bij wijziging
Bodem	4.4	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Hijsvoorzieningen	4.5	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Laswerk	4.6	1	Ja	Ja	Ieder bezoek
Beproeving op dichtheid	4.7	1	Ja	Ja	Bij wijziging
Bekleding	4.8	1	Ja	Nee	Ieder bezoek
Kentekens	4.9	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Transport	4.10	3	Ja	Ja	Ieder bezoek
Eisen aan het kwaliteitssysteem					
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: belast met het uitvoeren van het toelatingsonderzoek en de beoordeling van de rapporten van inspecteurs;
- Inspecteurs: belast met de uitvoering van de externe controle bij de leverancier;
- Beslissers: 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 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.

	Certificatie-deskundige	Inspecteur	Beslisser
Opleiding Algemeen	• Relevante techn. HBO denk- en werkniveau of gelijkwaardig op basis van ervaring • Interne training certificatie en Kiwa beleid • Training auditvaardigheden	• Techn. MBO werk en denkniveau • Interne training certificatie en Kiwa beleid • Training auditvaardigheden	• HBO denk- en werkniveau • Interne training certificatie en Kiwa beleid • Training auditvaardigheden
Opleiding - Specifiek	• Specifieke cursussen en trainingen (kennis en vaardigheden)	• Specifieke cursussen en trainingen (kennis en vaardigheden)	• n.v.t.
Ervaring - Algemeen	• 1 jaar relevante werkervaring	• 1 jaar relevante werkervaring	• 4 jaar werkervaring waarvan ten minste 1 jaar m.b.t. certificatie
Ervaring - Specifiek	• kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn	• kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn	• kennis op hoofdlijnen van de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn

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: kwalificatie van certificatie deskundigen en inspecteurs
- Management van de certificatie-instelling: kwalificatie van beslissers.

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 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 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.

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 ³ van brandbare vloeistoffen met een vlammpunt 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

Certificaat	productcertificaat			kiwa  Partner for progress						
	Nummer		Vervangt							
	Uitgegeven		D.d.							
	Metalen opvangbakken voor opslag tanks en vaten									
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-K792/03 "Metalen opvangbakken" d.d. 2010-10-01, 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										
<table border="1"><thead><tr><th>Onderneming</th><th>Productielocatie 1</th><th>Vertegenwoordiging</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="3"> 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  PRODUCTS RvA C 002 </td></tr></tbody></table>					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  PRODUCTS RvA C 002		
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  PRODUCTS RvA C 002										
Certificatieproces bestaat uit intiele en periodieke beoordeling van: • kwaliteitssysteem • product										

Metalen opvangbakken voor opslag tanks en vaten

PRODUCTSPECIFICATIE

Algemeen

Opvangbakken conform de beoordelingsrichtlijn BRL-K792 "Metalen opvangbakken voor tanks en vaten".

De goedgekeurde opvangbakken hebben de volgende kenmerken:

Type opvangbak	Inhoud (liters)	Soortgelijk gewicht vloeistof	**
Type opvangbak prismatank	Inhoud (liters)	Soortgelijk gewicht vloeistof	**
Type opvangbak rooster opvangbak	Inhoud (liters)	Soortgelijk gewicht vloeistof	**

Toevoeging "***" dat opvangbak is uitgevoerd in RVS/Aluminium.

TOEPASSINGSGEBIED EN GEBRUIK

De producten zijn bestemd om te worden toegepast bij opslagvaten en voor de opslag van bovengrondse horizontale en verticale tanks tot een maximum inhoud van 150 m³ of als opvangbak onder opslagvaten zoals bijvoorbeeld in garagebedrijven. Hierbij wordt uitgegaan van vloeistoffen met een soortgelijk gewicht kleiner of gelijk aan 1,9 kg/dm³.

MERKEN

De Kiwa[®]-keur producten worden gemerkt met het woordmerk "KIWA".

Plaats van het merk:

- Identificatieplaat op de zijkant van de opvangbak.
- Fabricagenummer op de rand van de opvangbak.

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 (tot en met 2.000 ltr.), of in m³ (> 2 m³);
- Het maximale soortgelijke gewicht van de vloeistof;
- Het Kiwa-merk.

WENKEN VOOR DE AFNEMER

1. Inspecteer bij de aflevering:
 - 1.1 geleverd is wat is overeengekomen;
 - 1.2 het merk en wijze van merken juist zijn;
 - 1.3 de producten geen zichtbare gebreken vertonen als gevolg van transport en dergelijke.
2. Indien u op grond van het hiervoor gestelde tot afkeuring overgaat, neem dan contact op met:
 - 2.1 (Naam leverancier)
en zo nodig met:
 - 2.2 Kiwa
 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 www.kiwa.nl.**

II Voorbeeld bakcertificaat

Bakcertificaat

BRL-K792/03

Metalen opvangbakken voor opslagtanks en vaten

Opdrachtgever

.....

Leverancier/producent

Bakleverancier B.V.
Straat 1
1234 AB ERGENS
Tel: 0123-112200
Fax: 0123-112233
Email: info@tankleverancier.nl

Registratienummer
Kiwa registratienr.

Registratiedatum
??-??-20??

Baknummer:

Baknr.

Tankgegevens

Bouwjaar (yyyy)
Inhoud (l)
Lengte (mm)
Breedte (mm)
Hoogte (mm)
Materiaal
Coating
SG max.

Staal/RVS/aluminium/ aluminium legering
Verfcoating/verzinkt
1,0 kg/l - 1,9 kg/l

Verklaring van Kiwa

Op grond van onderzoek, alsmede regelmatig door Kiwa uitgevoerde audits, worden door bovengenoemde leverancier/producent uitgevoerde producten geacht te voldoen aan de Kiwa beoordelingsrichtlijn BRL-K792.

Verklaring van de leverancier/producent

De leverancier/producent verklaart dat de fabricagewerkzaamheden zijn uitgevoerd in overeenstemming met de voorschriften zoals die zijn vastgelegd in beoordelingsrichtlijn BRL-K792.

Belangrijke opmerking ten aanzien van installatie

Een tankinstallatie voldoet aan wet- en regelgeving indien naast het tank- en bakcertificaat ook een installatiecertificaat is afgegeven.

Wenken voor de afnemer

Bij ontvangst van het bakcertificaat controleren of:

- Het serienummer op de bak overeenkomt met dit certificaat.
- De bak geen zichtbare transportschade heeft opgelopen.

Indien op grond van bovenstaande of andere redenen de bak niet in orde wordt bevonden, dient u contact op te nemen met:

1. De leverancier van de bak.
2. Kiwa Nederland B.V.



Kiwa Nederland B.V.

Sir Winston Churchill-laan 273
Postbus 70 2280 AB Rijswijk
Telefoon: 070 4144 400
Telefax: 070 4144 420
Internet: www.kiwa.nl

Een exemplaar van dit certificaat is bestemd voor:
Bevoegd gezag, eigenaar, leverancier, Kiwa Nederland B.V.

Validatiedatum ??-??-20??

Registratienummer

III Model IKB-schema of raam-IKB-schema

Controleonderwerpen	Controleaspecten	Controlemethode	Controlefrequentie	Controleregistratie
Grondstoffen / toegeleverde materialen: • Materiaal certificaten • Ingangscontrole • Afmetingen: - Bodems - Plaatmateriaal • Lastoevoegmateriaal				
Productieproces, • Knippen • Buigen • Lassen • Beitsen • Stalen • Coaten Productieapparatuur, materieel: • Bewerkingsmachines • Lasapparaten • Meetmiddelen Procedures • Werkinstructies				
Eindproducten Controle ten • afmetingen Testen • Lascontrole • Dichtheidsbeproeving				
Meet- en beproevingsmiddelen • Meetmiddelen • Kalibratie				
Logistiek • Opslag • Conservering • Identificatie c.q. merken van eindproducten				