



S V W

GEMEENSCHAPPELIJKE MATERIAALVOORSCHRIFTEN

AWW- VIVAQUA – IMWV – ISWA – IWVA – IWVB – PIDPA – TMVW – VMW

**WERKGROEP
MATERIALEN**

Document nummer:

T.V./000/1-B

Opmaakdatum: 24.06.08

Aantal bladzijden: 14

Goedkeuring

**Ir. Bernard Breda
Voorzitter
Directiecomité
Overleg**

Datum zitting: 21/7/2008

**TYPE GOEDKEURING EN
PARTIJKEURINGSMODALITEITEN
VAN MATERIALEN VOOR
LEVERINGEN EN WERKEN**

1. INLEIDING:

Dit document heeft tot doel de keuringsmodaliteiten vast te leggen van leidingmaterialen, hierna kortweg producten genoemd:

- a) Voor het bekomen van een type goedkeuring.
- b) Voor de partijkeuringen.

De chronologisch te volgen procedure is als volgt:

- Eerst moet de leverancier/fabrikant een type goedkeuring bekomen per product en fabricageplaats.
- Vervolgens steeds bij leveringen een partijkeuring aanvragen.

Als bijlage vindt men de regels voor een sluitende keuringsmarkering.

Zo er voor leveringen een kwalificatieregeling van fabrikanten/leveranciers bestaat, dan is dit document aanvullend.

2. TYPE GOEDKEURING VAN PRODUCTEN:

Een type goedkeuring van producten kan uit 3 onderzoeken bestaan:

- a) Een voorafgaand onderzoek van het product.
- b) Een conformiteitsonderzoek van het product.
- c) Het proeflopen.

In functie van het aantal geleverde stuks per jaar, het een druk- of drukloze leidingscomponent betreft, het product nieuw is of gewijzigd, moet de type goedkeuring uitgevoerd worden volgens onderstaande procedure:

2.1. Voorafgaand onderzoek van het product.

Om deze voorafgaande studie te kunnen verrichten dient de leverancier of fabrikant volgende inlichtingen te verstrekken aan het Waterbedrijf:

- 1°) De nodige documentatie en technische plannen of schetsen van het product.
- 2°) Het leveren van monsters (voor eventuele destructieve proeven): Ingeval van apparaten wordt gevraagd deze volledig gedemonteerd te leveren.
- 3°) De wijze waarop de producten gemerkt zijn om naspeurbaarheid van de fabrikant en de kwaliteitscontroles per gekeurde partij te kunnen achterhalen.
- 4°) Een lijst van referenties en bekomen certificaten.

Vervolgens worden de producten die voorafgaand onderzocht zijn, voorgelegd aan de SVW- werkgroep "materialen". Een gunstig gevolg van deze laatste zal leiden tot het conformiteitsonderzoek beschreven onder punt 2.2.

2.2. Conformiteitsonderzoek van het product.

Voor de aanvaarding van nieuwe of gewijzigde producten wordt een totaal conformiteitsonderzoek verricht.

Het betreft hier een conformiteitsonderzoek van het product met de SVW- technische voorschriften. Dit onderzoek houdt tevens in dat het integrale interne kwaliteitsopvolgsysteem van het product wordt gecontroleerd. Meer specifiek wordt nagegaan hoe de grondstofmaterialen op kwaliteit (chemische analyse, mechanische en fysische eigenschappen enz.) gecontroleerd worden.

Voor de grondstofmaterialen van metalen (in staafvorm, platen en andere vorm) en half afgewerkte producten moet steeds een chemische analyse (= spectrometrie) kunnen afgeleverd worden. Deze spectroanalyse kan gebeuren met eigen spectrometer of met representatief testrapport per lot grondstofmateriaal afgeleverd door een geaccrediteerd labo.

De grondstofmaterialen en half afgewerkte producten van andere materialen worden gecontroleerd aan de hand van de eisen gesteld door de productnormen.

Naast de ingangscntrole van de grondstofmaterialen wordt natuurlijk ook de kwaliteitsopvolging van het ganse productieproces in functie van de productienormen nagegaan, de gebruikte tooling / machinepark, testapparatuur en ijksets.

Ingeval dit conformiteitsonderzoek gunstig verloopt en er is geen proeflopen voorzien, zoals bepaald onder punt 2.3. hierna, wordt een proces-verbaal van conformiteit opgesteld (type goedkeuring van het product). In het andere geval wordt het proces-verbaal van conformiteit slechts opgemaakt na gunstig resultaat van het proeflopen.

Het product dat werd onderzocht en conform verklaard werd, moet gemerkt en bewaard worden door de fabrikant. Bij betwisting dient dit product als referentie.

Dit conformiteitsonderzoek moet voor courant gebruikte drukleidingsmaterialen verplicht worden uitgevoerd bij de fabrikant.

Ingeval het bedrijf een groepering is van fabrikanten, die een gemeenschappelijk kwaliteitscontroleplan hanteren en waarbij de uitgevoerde kwaliteitscontroletesten per fabrikant en per geleverde partij tijdens de keuring kunnen nagespeurd worden, dan kan het conformiteitsonderzoek beperkt worden tot die fabrikant die jaarlijks de hoofdmoot van drukleidingsmaterialen zal aanleveren.

Uiteraard is het conformiteitsonderzoek dan enkel maar geldig voor het domein dat het gemeenschappelijke kwaliteitscontroleplan afdekt (bvb. materiaal, materiaal + bekleding, enz...).

Voor minder courant gebruikte drukleidingsmaterialen en courant gebruikte toebehoren en drukloze leidingsmaterialen kan het conformiteitsonderzoek ofwel bij de fabrikant ofwel bij de leverancier met goed uitgeruste testbank of via geaccrediteerd labo uitgevoerd worden. De keuze van de plaats van het conformiteitsonderzoek wordt evenveel bepaald door het keuringsorganisme.

De leverancier/fabrikant verbindt er zich toe om elke wijziging die bovenvermeld product in de toekomst zou ondergaan alsook de eventuele wijziging van fabrikant verplicht te melden. Het niet naleven hiervan kan aanzien worden als poging tot bedrog (zie punt 3.5.8.).

Per erkende fabrikant/leverancier wordt dan een lijst opgemaakt met de goedgekeurde producten.

De geldigheidsduur van dit conformiteitsonderzoek gaat in vanaf de datum proces-verbaal van conformiteit van het product.

De geldigheid stopt op het moment dat het product gewijzigd wordt (fabrikant heeft meldingsplicht) of wanneer er zich ernstige kwaliteitsproblemen voordoen.

Ingeval van wijziging van het product of eerste vaststelling van een kwaliteitsprobleem kan het conformiteitsonderzoek hernieuwd worden, maar de reële kosten voor conformiteitsonderzoek (loonkosten keurder + integraal gemaakte reiskosten) zijn ten laste van de leverancier / fabrikant.

Bij een tweede vaststelling van een kwaliteitsprobleem, wordt de leverancier / fabrikant met dit product uitgesloten.

De kosten en plaatsen voor het conformiteitsonderzoek zijn beschreven onder punt 3.5.5.

De fabrikant doet de nodige voorbereiding opdat het conformiteitsonderzoek beperkt blijft tot één plaatsbezoek. Indien voor het conformiteitsonderzoek meerdere plaatsbezoeken nodig zijn, zullen de kosten ervan volgens de bepaling van 3.5.5. hierna aangerekend worden volgens de contractuele bepalingen aan de leverancier/fabrikant.

2.3. Het proeflopen.

Teneinde in bepaalde gevallen risico's te vermijden en de functionaliteit te testen kan de keuringscoördinator die optreedt voor het SVW het product gedurende een proeftijd toelaten op beperkte schaal (proefwerf).

Nadat een product het voorafgaand onderzoek, de conformiteitstests en het eventueel proeflopen met goed gevolg heeft doorstaan, moet het product telkenmale vóór de levering onderworpen worden aan een partijkeuring zoals beschreven onder punt 3.

Een nieuw product of gewijzigd product kan enkel aangeboden worden in de inschrijving (aanbesteding of prijsofferte) zo de leverancier in het bezit is van het PV van het conformiteitsonderzoek.

Elke wijziging aan een product waarvoor een PV van conformiteitsonderzoek "SVW" werd afgeleverd moet verplicht gemeld worden aan de coördinator type keuring van het SVW.

3. DE PARTIJKEURING:

De keuringen worden uitgevoerd overeenkomstig de bepalingen van de Bijlage aan het Koninklijk Besluit van 26 september 1996, aangevuld en gewijzigd door het Algemeen Administratief Bestek en onderhavige voorschriften.

Niettegenstaande de uitgevoerde partijkeuringen blijft de fabrikant/leverancier verantwoordelijk voor eventuele verborgen gebreken.

3.1. Algemene bepalingen.

Alle producten die worden geleverd aan de drinkwaterbedrijven onder SVW zullen onderworpen worden aan partijkeuringen.

De partijkeuring omvat:

- Nazicht rapporten interne kwaliteitscontrole van de fabrikant voor de te keuren partij materialen. Deze rapporten interne kwaliteitscontrole moeten voor 100 % de materialen vrijgeven, zoniet kunnen deze materialen niet ter keuring aangeboden worden.
- Steekproefsgewijze controle en proeven betreffende de kwaliteit en de conformiteit van het product met de voorschriften.
- Controle en merking naspeurbaarheid fabrikant / kwaliteitscontrole.
- Controle van de verpakking en hoeveelheden.

De steekproefsgewijze controles gebeuren volgens onderstaande tabel:

Classificatie	Aard van de beproeving	% Steekproefsgewijze controle
Materiaal dat onder hydraulische druk komt	<p>Visuele en dimensionele controle</p> <p>Hydraulische drukproeven (weerstand- en dichtheidsproeven) volgens de betreffende norm en/of andere proeven beschreven in de betreffende norm of technische voorschriften</p> <p>Volledige demontage van apparaten en koppelstukken</p>	<p>Min. 10 % per DN en per PN</p> <p>Min. 10 % per DN of per PN uitgezonderd vlinderkleppen: 100 % per DN en per PN</p> <p>Min. 5 % per DN en per PN</p> <p>Facultatief</p>
Drukloos materiaal	<p>Visuele en dimensionele controle</p> <p>Proeven voorzien volgens de norm of technische voorschriften</p>	<p>10 % per type en per maatvoering</p> <p>Min. 1 % per type en per maatvoering</p>

Deze controles moeten verplicht gebeuren in het werkhuis of laboratorium van de leverancier of fabrikant.

De proefstanden moeten degelijk uitgerust zijn, zodat de keuring in een minimum van tijd kan verlopen. Bij ontstentenis mag de leverancier of fabrikant op zijn eigen kosten deze controles of proeven bij een derde laten uitvoeren.

Het materiaal wordt dimensioneel en visueel gecontroleerd op eventuele afwerkings- en fabrikagefouten.

Verder wordt het onderworpen aan alle verplichte proeven voorgeschreven in de SVW technische voorschriften.

Bovendien hebben de drinkwaterbedrijven het recht om alle aanvullende proeven die zij nodig achten voor hun rekening uit te voeren of te laten uitvoeren.

Alle stukken (buizen, verbindingstukken, toestellen, hulpstukken, enz...) waarvan de gebreken op een of andere wijze zouden gecamoufleerd zijn, worden afgekeurd.

Dergelijke praktijken kunnen trouwens leiden tot de weigering van de gehele partij die ter keuring is aangeboden en worden bestraft als een poging tot bedrog.

Bij de dimensionele controle en meer bepaald bij het nazicht van de buitendiameter van buizen en hulpstukken, hebben de metingen met de schuifmaat voorrang op deze uitgevoerd met een circometer. In geval van betwisting wordt alleen het rekenkundig gemiddelde van de maten van twee of meer buitendiameters in éénzelfde sectie, gemeten met een schuifmaat tot 1/10 mm, aangenomen. Deze bepalingen gelden, ongeacht de bestaande voorschriften in de normen.

Het hydraulisch materiaal wordt steeds onderworpen aan een weerstandsproef op het huis die wordt uitgevoerd bij een testdruk die gelijk is aan 1,5 maal de nominale druk van het materiaal tenzij anders vermeld in de norm.

Bovendien worden toestellen nog onderworpen aan twee werkingsproeven, de ene bij nominale druk vermeerderd met 1 bar, de andere bij een druk van 2 bar. Voor de afsluittoestellen zijn dit lektheidspoeven.

In bepaalde gevallen kan ook een onderdrukproef gevraagd worden.

De bepalingen in de normen zijn ondergeschikt aan de bepalingen in de twee voorgaande alinea's, indien eerstgenoemde minder strenge proeven voorschrijven.

Elke partij hulpstukken, toestellen of ander materiaal die ter keuring wordt aangeboden, zal in haar geheel worden geweigerd, indien 10 % van dit materiaal is afgekeurd.

Wanneer er twijfel bestaat over de conformiteit of de kwaliteit van het materiaal, mag de keuringsexpert, ongeacht de belangrijkheid van de levering, een stuk (of verschillende stukken indien men twijfelt aan verschillende elementen) uit de partij halen om het voor te leggen aan de in de prijsaanvraag vermelde keuringscoördinator. Wanneer dit stuk wordt aanvaard, wordt het beschouwd als een deel van de levering en mag het worden gefactureerd; wordt het geweigerd dan mag het niet in rekening worden aangebracht, maar blijft het niettemin eigendom van het desbetreffende Waterbedrijf.

Wanneer de keuringen destructieve proeven omvatten, zijn de vernietigde stukken en toestellen ten laste van de fabrikant. Wanneer de keuringen proeven in een extern laboratorium behelzen en de uitslag van deze proeven bepalend is voor het al dan niet aanvaarden van het materiaal, wordt de leveringstermijn opgeschort vanaf de dag van de monsterneming tot de dag dat de fabrikant op de hoogte wordt gesteld van het resultaat van de proeven.

Wanneer de monsters worden afgenomen door de keuringsexperten, mag de fabrikant een tweede reeks stukken of proefstukken voorbehouden voor eventuele tegenproeven. Indien de fabrikant van dit recht gebruik wenst te maken, dient hij het desbetreffende drinkwaterbedrijf hiervan in kennis te stellen.

Deze laatste zal de voor de tegenproeven bestemde stukken zelf uitkiezen, ze merken en van keuringsmarkering voorzien. Deze monsters worden bewaard door de fabrikant. De beslissing om tegenproeven uit te voeren moet door de fabrikant aan de in de prijsaanvraag vermelde keuringscoördinator worden betekend binnen vijftien dagen nadat hem werd medegedeeld dat het materiaal werd geweigerd op grond van de eerste proeven.

De kosten met betrekking tot de uitgevoerde proeven, worden aan de fabrikant aangerekend indien de resultaten van deze proeven negatief blijken te zijn.

3.2. Bijzondere bepalingen.

- a) Bij kranen met vlotterbediening, moet de afsluiting tijdens de proeven worden teweeg gebracht door het omhoog gaan van de vlotter, wanneer deze geplaatst is in een recipiënt waarvan de watertoevoer wordt verzekerd door de kranen zelf.

Het vullen van de recipiënt kan echter in versneld tempo gebeuren tot op het ogenblik dat de stand van de vlotter 8/10 heeft bereikt van de totale verplaatsing.

- b) De drukregelaars en de veiligheidskleppen moeten worden beproefd in de normale werkomstandigheden, dit wil zeggen, voor dewelke deze toestellen normaal zijn opgevat en afgesteld.
- c) Stalen buizen, hulpstukken of constructies worden steeds aan een dubbele keuring onderworpen: de eerste wordt uitgevoerd op de naakte stukken, de tweede nadat de beschermlaag is aangebracht.
- d) Andere bepalingen voorgeschreven in de bijzondere bestekken of voorschriften.

3.3. Stockkeuringen / keuringen per werf.

Tot en met DN 150 worden alle distributieleidingssystemen verplicht in stock gekeurd en wordt een stockkeurings PV opgemaakt. De aannemer/fabrikant zorgt ervoor dat een stock opgebouwd wordt voor het globale systeem dat hij kan aanbieden.

Voor DN > 150 kunnen de keuringen voor leidingssystemen per werf of per bestelling uitgevoerd worden en wordt een proces-verbaal van keuring per werf of per bestelling opgemaakt.

Voor toebehoren (bv: palen voor brandkranen, straatpotten, betonnen kaders, bouten enz...) deze worden steeds in stock gekeurd. De modaliteiten worden bepaald bij de prijsaanvraag en de bestelling.

De hieraanverbonden keuringsadministratie is beschreven onder punt 3.5.3.

3.4. Te keuren hoeveelheden en voorbereiding door fabrikant.

Gezien de te keuren hoeveelheden bij een stockkeuring van een aantal factoren (voorbereiding keuring, aantal personen die de leverancier voor de uitvoering van de keuring ter beschikking stelt, enz...) afhangen, is het moeilijk hiervoor aantallen voorop te stellen.

In elk geval moeten de hoeveelheden zo beperkt worden dat bij de goedkeuring, in de voorziene keuringstijd de markering van alle goedgekeurde materialen kan aangebracht worden.

De leverancier/fabrikant moet dan ook bij zijn aanvraag van keuring garant staan voor een goede voorbereiding. Dit houdt in dat de testbank en labo vrij moeten zijn bij de aanvang van de keuring, zodat er geen tijd verloren gaat.

3.5. Administratieve bepalingen.

3.5.1. Keuringsaanvragen.

De keuringsaanvragen moeten door de fabrikant of de leverancier worden gericht aan de in de prijsaanvraag vermelde keuringscoördinator. Deze aanvraag dient te vermelden: het referentienummer van de bestelbon of het werfnummer, de hoeveelheden, de types, de nominale afmetingen en andere identificatiegegevens van het te keuren materiaal.

De keuringsaanvragen zijn steeds schriftelijk (brief of fax) en moeten bij de voormelde coördinator toekomen, uiterlijk op donderdagmiddag van de week die voorafgaat aan de week waarin men de keuring wenst zien plaats te vinden. Is die donderdag een feestdag, dan moeten de keuringsaanvragen uiterlijk op woensdagmiddag toekomen.

De bestellingen moeten tijdig geplaatst worden, rekening houdende met een maximum tijdsverloop van 10 kalenderdagen tussen de aanvraag en de uitvoering van de keuring.

De keuringscoördinator deelt aan de fabrikant/leverancier de datum mee waarop de gevraagde keuring zal plaatsvinden.

De keuringen worden uiteraard verplicht uitgevoerd bij de fabrikant of de leverancier met degelijk uitgeruste proefstand.

De spreiding van de leveringen en bijgevolg ook van de keuringsoperatie moet zoveel mogelijk worden vermeden, tenzij het een belangrijke bestelling betreft of een bestelling waarbij de goederen in verschillende fases moeten worden geleverd.

Indien de keuringsexperten tijdens de uitvoering van hun opdracht onmogelijk alle ter keuring voorbereide stukken konden controleren, moet de leverancier een nieuwe aanvraag indienen om het resterende deel van de levering te laten keuren. Dit moet eveneens gebeuren wanneer geweigerd materiaal opnieuw ter keuring moet worden aangeboden.

Indien de aannemer der werken of de leverancier/fabrikant toch dringende keuringen wil laten uitvoeren, zal hem een vaste som aangerekend worden van € 250 per keuring.

3.5.2. Uitvoering van de keuringen.

De leveranciers zijn verplicht de nodige middelen, werktuigen, energie en personeelsleden ter beschikking te stellen voor het nazicht, de controle en de keuring van het materiaal en hulpstukken; zij moeten het werk gemakkelijker maken door de betrokken goederen te schikken en uit te stallen volgens de norm, de afmetingen, het model en de hoeveelheid. De specifieke markeringen moeten voor de keurder steeds zichtbaar zijn.

De proefinstallaties moeten ook zodanig uitgevoerd zijn dat de keuring snel en vlot verloopt.

De meettemperatuur aangegeven in de norm moet gerespecteerd worden.

3.5.3. Proces-Verbaal van keuring.

Er wordt steeds per keuring een PV opgemaakt.

Voor leidingssystemen $DN > 150$ wordt steeds een proces-verbaal van keuring opgemaakt per leveringsplaats en/of per bestelling.

Voor distributieleidingssystemen $DN \leq 150$ evenals voor toebehoren (palen voor brandkranen, bouten, straatpotten, betonnen kaders enz...) wordt een stockkeurings PV opgemaakt.

Deze stockkeurings PV's moeten door de fabrikant/leverancier verplicht per afname aangevuld worden met volgende gegevens in drievoud en worden medegedeeld aan de keuringscoördinator.

- De aannemer of bestelnummer.
- De werf / stockaanbesteding of magazijn van het Waterbedrijf.

- De afgenomen materialen per werf of per magazijn.
- Het resterende stocksaldo.

Deze gegevens worden telkenmale per afname genoteerd op de achterzijde van het proces-verbaal van stockkeuring (zie voorbeeld als bijlage).

Bij elke afname moet dan nog één exemplaar de betreffende getransporteerde materialen vergezellen. Dit exemplaar is bestemd voor de werftoezichter of magazijnier van het desbetreffende drinkwaterbedrijf.

3.5.4. Keuringsmarkering.

Als bijlage aan dit document vindt men de regels voor de markering van druk en drukloos materiaal.

Zo de gevraagde aantallen in hun totaliteit niet gekeurd en gemerkt kunnen worden binnen de voorziene tijd, dan vraagt de leverancier/fabrikant automatisch een nieuwe keuring aan.

3.5.5. Kosten en plaatsen van de keuringen / conformiteitsonderzoeken.

- Keuringsafstand < 250 km.

Wanneer de plaats van de keuring of conformiteitsonderzoek gelegen is op het Europese vasteland en de afstand vanuit Brussel tot de keuringsplaats kleiner is dan 250 km en wanneer de keuring of conformiteitsonderzoek kan plaatsgrijpen met een degelijke uitgeruste proefstand zijn er geen keuringskosten voor de leverancier/fabrikant of aannemer.

- Keuringsafstand \geq 250 km.

Wanneer de keuringsafstand groter of gelijk is aan 250 km vanuit Brussel dan zijn de verplaatsing- en hotelkosten ten laste van de fabrikant/leverancier of aannemer.

Het transportmiddel wordt gekozen door de in de prijsaanvraag vermelde keuringscoördinator, rekening houdende met de mogelijkheden en uitgaande van het standpunt dat de reis van de keuringsexpert zo kort mogelijk moet zijn.

Opmerking: Herkeuringen van materialen in de materiaalmagazijnen van de aannemer zijn enkel toegelaten mits akkoord van de Keuringscoördinator (voor dit soort keuring worden geen kosten aangerekend).

Indien voor het conformiteitsonderzoek meerdere plaatsbezoeken noodzakelijk zijn, zullen vanaf het tweede plaatsbezoek de reële keuringskosten (loonkosten keurder + integraal gemaakte reiskosten) aangerekend worden.

Voor een conformiteitsonderzoek na wijziging product of na eerste vaststelling kwaliteitsproblemen worden tevens de reële kosten voor conformiteitsonderzoek aangerekend.

3.5.6. Nutteloze verplaatsing.

Men spreekt van nutteloze verplaatsing in de volgende gevallen:

- Wanneer de te keuren goederen niet in de gewenste staat zijn om te worden onderzocht of wanneer het daartoe vereiste materieel niet voldoet.
- Wanneer de te keuren goederen in hun geheel afgekeurd worden.
- Wanneer van ieder partij te keuren producten 10 % afgekeurd wordt. In dit geval wordt de gehele partij afgekeurd.
- Wanneer ten minste 50 % van de producten waarvoor de keuringsexpert wordt opgeroepen, niet kan worden gekeurd.
- Wanneer de keuringsoperatie door de fabrikant niet efficiënt wordt aangepakt (= slechte voorbereiding keuring).

De kosten die in geval van een nutteloze verplaatsing aan de leverancier worden aangerekend, zijn de reëel gemaakte kosten (loonkosten, verplaatsingskosten, enz...) vermeerderd met een boete van € 125 per nutteloze verplaatsing.

3.5.7. Levering materialen zonder keuring.

Bij levering van materialen zonder keuring, zal aan de fabrikant/leverancier of aannemer een boete opgelegd worden volgens art. 20 § 4 van de Bijlage bij het K.B. van 26 september 1996.

De bedragen of boetes die door de aannemer of leverancier verschuldigd zijn, moeten worden betaald binnen de 30 dagen na de betekening, per aangetekend schrijven, van de toepassing van voorgaande bepalingen.

Niet gekeurde materialen worden onmiddellijk teruggenomen.

3.5.8. Uitsluiting fabrikant/leverancier.

Bedrog of poging tot bedrog, ernstige kwaliteitsproblemen alsook klachten betreffende leveringen, kunnen aanleiding geven tot uitsluiting.

Deze uitsluiting wordt schriftelijk kenbaar gemaakt aan de fabrikant/leverancier of aannemer door de in de prijsaanvraag vermelde keuringscoördinator.

3.5.9. Levering na keuring.

Benevens de op commercieel vlak vereiste documenten, moeten alle leveringen in de opslagplaatsen en magazijnen van de gemeenschappelijke aanbestedende overheden onder SVW of op de bouwplaatsen vergezeld zijn van een afschrift van het proces-verbaal van keuring; andere kopieën van dit proces-verbaal moeten eventueel worden gevoegd bij alle onderdelen van gespreide leveringen.

Is er geen proces-verbaal van keuring bij de levering gevoegd, dan worden de goederen geweigerd en terug afgehaald door de leverancier/fabricant of aannemer.

Bovendien moet de verpakking van de goederen, op het ogenblik van de levering in de magazijnen of bouwplaatsen stipt conform de ter zake geldende voorschriften zijn, voorschriften welke zijn bepaald in de documenten op basis waarvan de opdracht werd afgesloten (prijsaanvraag, bestelbon, bestek, enz...).

Ook kleine hoeveelheden moeten verplicht verpakt worden teneinde beschadiging van materialen te beletten.

Verder moeten, al naargelang de aard van het geleverde materiaal, de andere leveringsvoorwaarden volkomen worden nageleefd, met name:

- Toestellen met zitting en klep:

Deze toestellen moeten geleverd worden in bijna gesloten stand d.w.z. op een stand dat de klep nog geen contact heeft met de zitting.

- Toestellen met flenzen:

De draagvlakken van de flenzen moeten beschermd worden met kunststof deksels.

- Toestellen, onderdelen van toestellen en verbindingstukken met schroefdraaduiteinden:

De uiteinden van deze toestellen moeten voorzien zijn van een kunststof dop. Voor de uiteinden met uitwendige schroefdraad (mannelijke schroefdraad), moeten de doppen de totale lengte van de schroefdraad bedekken.

- Buizen:

De uiteinden van buizen moeten steeds afgesloten zijn.

- Rubberdichtingen:

De rubberdichtingen moeten worden geleverd in kunststof zakken met zwarte kleur die op hun beurt verpakt zijn in kartonnen dozen.

In de bestekken, prijsaanvragen en bestelbons worden eventueel nog andere leveringsvoorwaarden bepaald.

De niet-naleving van deze voorschriften of een niet conforme verpakking kunnen eveneens aanleiding geven tot de weigering van de goederen op de plaats van de levering.

*

*

*

REGELS VOOR EEN SLUITENDE KEURINGSMARKERING VOOR DRUK- en DRUKLOOS MATERIAAL VOOR ZOWEL STOCK ALS WERFKEURINGEN

- Vooral de goedgekeurde drukcomponenten van een leidingstelsel wordt als volgt gehandeld:
 - Elk component wordt van een keuringsetiket, markering voorzien, en dit vóór het opmaken van het PV.
 - De keurder maakt een PV van keuring op met vermelding van de keuringsetiketten, keuringsmarkering. Ingeval van stempeling vermeldt de keuringsexpert de stempelplaats.
 - Voor drukloos materiaal en toebehoren gaat men alnaargelang de aard van het materiaal als volgt te werk:
1. Type I: Materialen waarvoor een keuring PV + markering noodzakelijk zijn.
 - Straatpotten.
 - Kunststof omljstingen.
 - Muurdoorgangskokers.
 - Uitbouwgarmituur voor apparaten.
 - Glijmiddelen.
 - Krimpmoffen.
 - Beugels voor watermeters.
 - Bouten, moeren, sluitringen trekvast (grote hoeveelheden).
 - Gas- en waterdichte afdichtingen voor muurdoorgangen.
 2. Type II: Materialen waarvoor enkel een PV opgemaakt wordt (+ achteraf werfinspectie).
 - Palen voor brandkranen + plaatjes.
 - Afsluitmembranen.
 - Centreerringen.
 - Onderkaders voor straatpotten.
 3. Type III: Materialen waarvoor enkel een werfinspectie noodzakelijk is.
 - Bouten (kleine hoeveelheden).
 - Anti-corrosieve banden.

**LIJST KEURINGSFORMALITEITEN VOOR DRUK- en DRUKLOOS
MATERIAAL, NA GOED- of AFKEURING MATERIAAL**

1. DRUKMATERIAAL	
Beoordeling +	Beoordeling -
PV van goedkeuring	PV van afkeuring
Keuringsmarkering etiket / stempel of andere	-----
Steekproefgewijze werfkeuring	

2. DRUKLOOS MATERIAAL					
Beoordeling +			Beoordeling -		
Type I	Type II	Type III	Type I	Type II	Type III
PV van goedkeuring		-----	PV van afkeuring		
keuringsmarkering	-----		-----		
Steekproefgewijze werfkeuring					

INVOEREN KWALITEITSPROCEDURES

(kwalificatieprocedure voor fabrikanten / leveranciers
en conformiteitsonderzoek van het product)

Op vraag van de fabrikant / leverancier en op voorwaarden dat zij voor het drinkwaterbedrijf een interessant product kunnen aanbieden

