

BRL-K796/02
18 oktober 2006

Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa productcertificaat voor
Bovengrondse horizontale cilindrische stalen
tanks tot 150 m³ voor de drukloze opslag van
vloeistoffen

De richtlijn behandelt enkelwandige, dubbelwandige en
compartimententanks.

BRL-K796/02
18 oktober 2006

Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa productcertificaat voor
Bovengrondse horizontale cilindrische stalen
tanks tot 150 m³ voor de drukloze opslag van
vloeistoffen

© 2005 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.

Geldigheid
Deze beoordelingsrichtlijn
vervangt BRL-K796/01 d.d.
01 november 1994.
De kwaliteitsverklaringen die
op basis van die
beoordelingsrichtlijn zijn
afgegeven verliezen hun
geldigheid op 18 april 2007.

Bindend verklaring
Deze beoordelingsrichtlijn is
door de directeur Certificatie
en Keuringen van Kiwa
bindend verklaard per 18
oktober 2006.

Kiwa N.V.
Certificatie en Keuringen
Sir W. Churchill-laan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK 7H

Wijzigingsblad BRL BRL-K796/02

Datum wijzigingsblad 01 augustus 2015

Techniekgebied: Tankinstallaties en bijbehorende appendages

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

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

Geldigheid

Dit wijzigingsblad behoort bij BRL-K796 d.d. 18-10-2006.

Bindend verklaring

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

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

Datum	Par.	Omschrijving	Opmerking
1-5-2015	1.1	Tekst aangepast.	Geen
1-5-2015	1.11	Paragraaf toegevoegd	Geen
1-5-2015	9.2	Paragraaf toegevoegd	Geen
1-5-2015	9.2.1	Tekst aangepast.	Geen
1-5-2015	9.2.1	Matrix toegevoegd en aangepast.	Geen
1-7-2015	Bijlage 1	Tekst aangepast	Datum en wijzigingsbladen toegevoegd.
1-7-2015	Alle	Productcertificaat wordt vervangen voor conformiteitsbewijs	Gehele document

Opmerking: Door het gehele document zijn de genoemde normen geüpdatet naar de geldende versies. Hierbij worden geen jaartallen meer vermeld achter de norm. Bij de beoordeling geldt de actuele versie van de norm. Met uitzondering van de EN12285-2:2005 omdat verwijzingen expliciet gelden voor de 2005 versie. Hiernaast zijn de wettelijk bepaalde herkeuringperiode weggelaten uit de normtekst.

Wijzigingsblad BRL-K796/02

Ondergrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Wijzigingsdatum 1 augustus 2014

Techniekgebied Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tanksinstallaties en Appendages" d.d. 8 juli 2014

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-K796 d.d. 18 oktober 2006.

Dit wijzigingsblad vervangt het wijzigingsblad d.d. niet van toepassing.

Bindend verklaring

Dit wijzigingsblad is door Kiwa bindend verklaard per 1 augustus 2014.

Voorwoord

Dit wijzigingsblad is opgesteld om duidelijkheid te geven over de wanddikte die toegepast moet worden bij tanks volgens toepassingsgebied III met een diameter tussen 3.000 en 3.500 mm.

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

Datum	Par.	Omschrijving	Opmerking
1-8-2014	5.3	Tekst aangepast.	Geen

Wijzigingsblad BRL K796/02

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Datum wijzigingsblad 1 april 2013

Techniekgebied: Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tankinstallaties 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 vervangt het wijzigingsblad d.d. 14 september 2011 bij BRL-K796/02 d.d. 18 oktober 2006.

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 III hoofdgebied D § 3.5.

§3.17 EN12285-2:2005 4.11.6. Uitwendige coating; Titel wijzigen in "Uitwendige bescherming tegen corrosie"

Tekst wijzigen in:

Het uitwendige van de tank 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 corrosiecategorie zoals aangegeven in ISO 12944-2.

Het verfsysteem moet geapliceerd 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 tank op te geven aan welke atmosferische corrosiecategorie het verfsysteem op de tank moet voldoen.

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

Opmerking 2: Om verdamping van het product tegen te gaan is het aan te bevelen om de tank van een lichtgekleurde verf met een hoge stralingsreflectie te voorzien.

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

§3.28 EN12285-2:2005 8.1 Identificatieplaat

Tekst aanvullen met:

Op de identificatieplaat wordt, indien een uitwendig verfsysteem van toepassing is, de corrosiecategorie vermeld.

§4.8 EN12285-2:2005 8.1 Marking of the tank

Tekst aanvullen met:

Op de identificatieplaat wordt, indien een uitwendig verfsysteem van toepassing is, de corrosiecategorie vermeld.

§5.6 EN12285-2:2005 8.1 Marking of the tank / het merken van de tank

Tekst aanvullen met:

Op de identificatieplaat wordt, indien een uitwendig verfsysteem van toepassing is, de corrosiecategorie vermeld.

§6.3 EN12285-2:2005 8.1 Marking of the tank / het merken van de tank

Tekst aanvullen met:

Wijzigingsblad BRL K796/02

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Datum wijzigingsblad 1 april 2013

Techniekgebied: Tankinstallaties en bijbehorende appendages

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

Op de identificatieplaat wordt, indien een uitwendig verfsysteem van toepassing is, de corrosiecategorie vermeld.

Wijzigingsblad BRL-K796/02

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Wijzigingsdatum 2 juli 2010

Techneekgebied Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tankinstallaties en Appendages" d.d. 2 juli 2010

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-K796 d.d. 18 oktober 2006.

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 2 juli 2010.

Voorwoord

Dit wijzigingsblad is opgesteld bovengenoemde certificatieschema's aan de eisen voor conformiteitsbeoordeling uit de ISO/IEC 17000 te laten 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 beschrijving van de wijze waarop bevindingen worden gewogen en gewaardeerd en maatregelen voor oneigenlijk gebruik van het merk.

§1.1 Algemeen

Tekst laatste alinea wijzigen in:

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

§2.3 Algemeen

De tekst wordt aangevuld met:

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

§8.2 Onderzoeksmatrix

Tabel onderzoeksmatrix te wijzigen in:

Omschrijving eis	Artikel EN-12285-2:2005	Artikel BRL	Klasse	Onderzoek in kader van		
				Toelatings onderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
					Controle	Frequentie
Producteisen / Toepassingsgebied I						
Toepassingsgebied	1.	3.1	1	Ja	Ja	Bij wijziging
Verwijzingen naar andere normen	2.	--	3	Ja	Ja	Bij wijziging
Termen, definities, symbolen, afkortingen	3.	--	3	Ja	Ja	Bij wijziging
Benaming en klantspecificatie	4.1	--	3	Ja	Ja	Bij wijziging
Materialen	4.2	--	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp	4.3	--	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; constructievormen	4.3.1	--	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; enkelwandige tanks	4.3.2	--	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; dubbelwandige tanks	4.3.3	3.2	1	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; bodems	4.3.4	--	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; compartimenten	4.3.5	3.3	1	Ja	Ja	Bij wijziging
Dimensionering	4.3.6	--	1	Ja	Ja	Bij wijziging
Dimensionering; wanddikten	4.3.6	3.4	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Dimensionering; wanddikteverschillen	--	3.5	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Toleranties	4.4	--	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Samenstellen van de romp	4.5	--	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Mangaten en inspectie-openingen	4.6	3.6	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Bouten	4.7	--	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Fittingen, leidingen, aansluitingen	7.8	3.7	1	Ja	Ja	3 x per jaar

Wijzigingsblad BRL-K796/02

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Wijzigingsdatum 2 juli 2010

Techniekgebied Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tankinstallaties en Appendages" d.d. 2 juli 2010

Omschrijving eis	Artikel EN-12285-2:2005	Artikel BRL	Klasse	Onderzoek in kader van		
				Toelatings onderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
					Controle	Frequentie
Zadels	4.9.1	3.8	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Aangelaste zadels	4.9.2	--	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Losse zadels	4.9.3	3.9	1	Nee	Nee	N.v.t.
Afschot van de tank	--	3.10	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Hijsplaten	4.10	3.11	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Vorbewerkingsvoorschriften voor roestvast staal	4.11.5	3.12	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; voorbereiding plaatmateriaal	4.11.1	3.13	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; het walsen van de romp	4.11.2	3.14	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; eisen aan laswerk	4.11.3	3.15	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; eisen aan lasprocedures, lasserkwalificaties	4.11.4	3.16	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Uitwendige coating	4.11.6	3.17	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Inwendige coating	4.11.6	3.18	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Gevaarlijke stoffen	4.12	--	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Brandbaarheid	4.13	3.19	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Duurzaamheid	4.14	--	1	Ja	Ja	Bij wijziging
Controle laswerk; algemeen	--	3.20	2	Ja	Ja	Bij wijziging
Visuele controle van het laswerk	--	3.21	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Controle laswerk door röntgenen	--	3.22	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Controle laswerk; magnetisch of/en penetrant onderzoek	--	3.23	2	Ja	Ja	Ieder bezoek
Dichtheids beproeving	5	3.24	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Transport, handling, nazorg	7.1	3.25	3	Ja	Ja	3 x per jaar
Installatie	7.2	3.26	3	Ja	Ja	Bij wijziging
Merken van de tank	8.1	3.27	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Tankcertificaat Tankconformiteitsbewijs	8.1	3.28	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Tekening, gebruiksaanwijzing	8.2	3.29	2	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	Annex	3.30	2	Ja	Ja	1 x per jaar
Afwijkende eisen op EN 12285-2:2005 / Toepassingsgebied II: Tanks tot 5000 liter; wanddikte 3 mm						
Scope/Toepassingsgebied	--	4.1	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie	--	4.2	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Dished ends / vorm van de bodems	--	4.3	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Dimensions / material thickness / Table 3 / wanddikten	--	4.4	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Manhole and inspectioncovers / mangaten en inspectie-openingen	--	4.5	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Welded saddles / aangelaste zadels	--	4.6	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Loose saddles / losse zadels	--	4.7	1	Nee	Nee	N.v.t.
Marking of the tank merken van de tank	--	4.8	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Tank certificate Tank conformity document/ tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	--	4.9	2	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	--	4.10	1	Nee	Nee	N.v.t.
Overige eisen van kracht	--	4.11	2	--	Ja	Zie H3.
Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	--	4.12	2	Nee	Nee	N.v.t.
Afwijkende eisen op EN 12285-2:2005 / Toepassingsgebied III: Tanks met diameter 3000 < d1 <= 3500 mm						
Scope / toepassingsgebied	--	5.1	1	Ja	Ja	3 x per jaar

Wijzigingsblad BRL-K796/02

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Wijzigingsdatum 2 juli 2010

Techniekgebied Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tankinstallaties en Appendages" d.d. 2 juli 2010

Omschrijving eis	Artikel EN-12285-2:2005	Artikel BRL	Klasse	Onderzoek in kader van		
				Toelatings onderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
					Controle	Frequentie
Designation and purchaser's specification	--	5.2	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Dimensions / material thickness / Table 3	--	5.3	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Saddle supports	--	5.4	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Pressure testing	--	5.5	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Marking of the tank	--	5.6	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Manufacturer's statement / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	--	5.7	2	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	--	5.8	1	Nee	Nee	N.v.t.
Overige eisen	--	5.9	2	--	Ja	Zie H3.
Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	--	5.10	2	Nee	Nee	N.v.t.
Afwijkende eisen op EN12285-2:2005 / Toepassingsgebied IV: Tanks met een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogste vloeistofniveau.						
Onderaansluiting	--	6.1	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Designation and purchaser's specification	--	6.2	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Marking of the tank	--	6.3	1	Ja	Ja	3 x per jaar
Manufacturer's statement / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	--	6.4	1	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	--	6.5	1	Nee	Nee	N.v.t.
Overige eisen	--	6.6	2	--	Ja	Zie H3.
Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	--	6.7	2	Nee	Nee	N.v.t.
Eisen aan het kwaliteitssysteem						
Algemeen	--	7.1	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Beheerder van het kwaliteitssysteem	--	7.2	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	--	7.3	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Kwaliteitssysteem voor laswerkzaamheden	--	7.4	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Procedures en werkinstructies	--	7.5	2	Ja	Ja	3 x per jaar
Overige eisen aan het kwaliteitssysteem (o.a. tankcertificaten)	8.2	7.6	2	Ja	Ja	3 x per jaar

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.

Wijzigingsblad BRL-K796/02

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen

Wijzigingsdatum 2 juli 2010

Techniekgebied Tankinstallaties en bijbehorende appendages

Vastgesteld door CvD "Tanks, Tankinstallaties en Appendages" d.d. 2 juli 2010

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.

Voorwoord

Deze Beoordelingsrichtlijn is opgesteld door het College van Deskundigen Tanks, Tankinstallaties en Appendages van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks voor de drukloze opslag van vloeistoffen 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.

De volgende punten waren een aanleiding om beoordelingsrichtlijn BRL-K796/01 te herzien:

- Er is een Europese norm uitgekomen voor bovengrondse opslagtanks: EN 12285-2:2005. Deze norm is de aanleiding geweest om BRL-K747/01 te splitsen en ten dele in deze beoordelingsrichtlijn op te nemen.
- BRL-K747/01 gold zowel voor ondergrondse als bovengrondse tanks; dit is niet logisch in relatie tot de Europese norm, die alleen betrekking heeft op ondergrondse tanks. Het "bovengrondse" tekstdeel van de beoordelingsrichtlijn BRL-K747/01 is ondergebracht in deze beoordelingsrichtlijn, samen met de inhoud van de beoordelingsrichtlijnen BRL-K796/01 (horizontale, enkelwandige cilindrische bovengrondse tanks tot 5 m³) en BRL-K791/01 (horizontale, dubbelwandige cilindrische bovengrondse tanks tot 5 m³).
- De inhoud van het ondergrondse deel van BRL-K747/01 is ondergebracht in BRL-K747/02.
- De nieuwe BRL-K796/02 refereert naar de Europese norm EN 12285-2:2005. Deze Europese norm laat keuzes open die per EU-land ingevuld kunnen worden. Daar waar nodig vult BRL-K796/02 die keuzes in om het gewenste kwaliteitsniveau vast te leggen. Tevens worden aanvullende eisen beschreven die vereist zijn voor een Kiwa productcertificaat.
- In deze nieuwe beoordelingsrichtlijn zijn ook enkele items opgenomen die strijdig zijn met EN 12285-2:2005. Tanks die in de vorige uitgave van de beoordelingsrichtlijn onder Kiwa-keur werden gebouwd, zouden anders nu niet meer onder Kiwa-keur geproduceerd kunnen worden.
- Het aanbrengen van CE-markering is alleen in bijzondere toepassingsgevallen mogelijk. Dit is beschreven in EN-12285-2:2005.
- Wanneer in deze beoordelingsrichtlijn afwijkende eisen zijn beschreven t.o.v. EN-12285-2:2005, is CE-markering niet mogelijk. Tanks die vallen onder deze afwijkende eisen kunnen wel onder productcertificaat geleverd worden. Dit betreft speciaal de tanks tot 5000 liter met een wanddikte van 3 mm. Om verwarring te voorkomen zijn de van EN12285-2:2005 afwijkende items in enkele aparte hoofdstukken opgenomen.
- Bedrijven kunnen binnen deze beoordelingsrichtlijn op deelgebieden van het toepassingsgebied gecertificeerd worden.
- De Europese lasnormen zijn in de afgelopen jaren herzien en nu in deze beoordelingsrichtlijn opgenomen.

BRL-K796/02 vervangt de bovengrondse tanks uit BRL-K747/01 d.d. 1996-11-01 en de beoordelingsrichtlijnen BRL-K796/01 d.d. 1994-11-01 en BRL-K791/01 d.d. 1993-03-01. BRL-K747/02 vervangt de ondergrondse tanks uit BRL-K747/01 d.d. 1996-11-01.

De beoordelingsrichtlijnen

BRL-K747/02 (ondergrondse tanks) en BRL-K796/02 (bovengrondse tanks) vervangen:

BRL-K755/01 d.d. 1994-08-01; BRL-K773/02 d.d. 1991-05-01; BRL-K785/01 (Criteria 36A) d.d. 1991-05-01; BRL-K786/02 d.d. 1992-09-01; BRL-K787/02 d.d. 1993-04-11; BRL-K747/01 d.d. 1996-11-01; BRL-K791/01 d.d. 1993-03-01 en BRL-K796/01 d.d. 1994-11-01.

Overzichtstabel beoordelingsrichtlijnen tanks						
nieuwe BRL-Nr	vorige BRL-Nr	Tekstuele inhoud van de oude BRL's				
		Vorm	Horiz. vert.	Wand	Inhoud	Uitvoering
BRL-K747/02 voor ondergrondse tanks	BRL-K747/01 <i>ondergrondse deel</i>	cilindr.	horiz.	>= 5 mm	tot 150 m ³	Enkelwandig, dubbelwandig; met compartim.
BRL-K796/02 voor bovengrondse tanks, cilindr., horiz., 3 mm en >= 5 mm tanks, alle inhouden, enkelwandig & dubbelwandig, compartimenten	BRL-K747/01 <i>bovengrondse deel</i>	cilindr.	horiz.	>= 5 mm	tot 150 m ³	Enkelwandig, dubbelwandig; met compartim.
	BRL-K796/01 (bovengronds)	cilindr.	horiz.	3 mm	tot 5 m ³	Enkelwandig; geen compartim.
	BRL-K791/01 (bovengronds)	cilindr.	horiz.	3 mm	tot 5 m ³	Dubbelwandig; geen compartim.

Andere beoordelingsrichtlijnen:		
BRL-K756/01	Bovengrondse cilindrische verticale tanks	tot 150 m ³ , enkelwandig, geen compartimenten.
BRL-K797/01	Bovengrondse cilindrische verticale tanks	tot 5 m ³ , dunwandig, enkel- of dubbelwandig; geen compartimenten.
BRL-K744/01	Niet-stationaire tanks (IBC's) (mobiele tanks)	tot 3000 liter.
BRL-K798/01	Niet-cilindrische tanks	prisma tanks tot 3000 liter.

Inhoud

	Inhoud	3
1	Inleiding	7
1.1	Algemeen	7
1.2	Toepassingsgebied	7
1.3	Toepassingsgebied (I)	7
1.4	Toepassingsgebied (II)	8
1.5	Toepassingsgebied (III)	8
1.6	Toepassingsgebied (IV)	8
1.7	Afwijkingen	8
1.8	Begrippen	8
1.9	Acceptatie van door de leverancier (tankfabrikant) geleverde onderzoeksrapporten	9
1.10	Certificaat	9
1.11	Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten	9
2	Producteisen en bepalingsmethoden	10
2.1	Algemeen	10
2.2	Producteisen en bepalingsmethoden	10
2.3	Certificatiemerken	11
3	Toepassingsgebied I / Aanvullende eisen op EN12285-2:2005	12
3.1	EN12285-2:2005 1. Toepassingsgebied	12
3.2	EN12285-2:2005 4.3.3. Ontwerp; dubbelwandige tanks	12
3.3	EN12285-2:2005 4.3.5. Ontwerp; compartimenten	12
3.4	EN12285-2:2005 4.3.6. Dimensionering; wanddikten	13
3.5	Dimensionering; wanddikteverschillen	13
3.6	EN12285-2:2005 4.6. Mangaten en inspectieopeningen	13
3.7	EN12285-2:2005 4.8. Fittingen, leidingen, aansluitingen, internals	13
3.8	EN12285-2:2005 4.9.1. Zadels	15
3.9	EN12285-2:2005 4.9.3. Losse zadels	16
3.10	Afschot van de tank	16
3.11	EN12285-2:2005 4.10. Hijsplaten	16
3.12	EN12285-2:2005 4.11.5. Voorbewerkingsvoorschriften voor roestvast staal	16

3.13	EN12285-2:2005 4.11.1. Fabricage; voorbereiding plaatmateriaal	16
3.14	EN12285-2:2005 4.11.2. Fabricage; het walsen van de romp	17
3.15	EN12285-2:2005 4.11.3. Fabricage; eisen aan laswerk	17
3.16	EN12285-2:2005 4.11.4. Fabricage; eisen aan lasprocedures, lasserkwalificaties	17
3.17	EN12285-2:2005 4.11.6. Uitwendige coating	18
3.18	EN12285-2:2005 4.11.6. Inwendige coating	18
3.19	EN12285-2:2005 4.13. Brandbaarheid	18
3.20	Controle laswerk; algemeen	19
3.21	Visuele controle van het laswerk	19
3.22	Controle laswerk door röntgenen	19
3.23	Controle laswerk; magnetisch of/en penetrant onderzoek	20
3.24	EN12285-2:2005 5. Dichtheidsbeproeving	20
3.25	EN12285-2:2005 7.1. Transport, handling, nazorg	21
3.26	EN12285-2:2005 7.2. Installatie	22
3.27	EN12285-2:2005 8.1. Merken van de tank	22
3.28	EN12285-2:2005 8.1. Identificatieplaat	22
3.29	EN12285-2:2005 8.3. Tekening, gebruiksaanwijzing	22
3.30	EN12285-2:2005 Annex ZA / CE-markering	23
4	Toepassingsgebied II / Afwijkende eisen op EN12285-2:2005 / Tanks tot 5000 liter; wanddikte 3 mm	24
4.1	EN12285-2:2005 1. Scope / toepassingsgebied	24
4.2	EN12285-2:2005 4.1. Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie	24
4.3	EN12285-2:2005 4.3.4. Dished ends / vorm van de bodems	24
4.4	EN12285-2:2005 4.3.6.1. Dimensions / material thickness / Table 3 / wanddikte	24
4.5	EN12285-2:2005 4.6. Manhole and inspection covers / mangaten en inspectie-openingen	24
4.6	EN12285-2:2005 4.9.2 Welded saddles / zadels	25
4.7	EN12285-2:2005 4.9.3 Loose saddles / losse zadels	26
4.8	EN12285-2:2005 8.1. Marking of the tank	26
4.9	EN12285-2:2005 8.2. Tank certificate Tank conformity document / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	26
4.10	CE-markering	26
4.11	EN12285-2:2005 / overige eisen van kracht	26
4.12	Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3	26

5	Toepassingsgebied III / afwijkende eisen op EN12285-2:2005 Tanks met diameter 3000 < d1 <= 3500 mm (tot 150 m³)	27
5.1	EN12285-2:2005 1. Scope / toepassingsgebied	27
5.2	EN12285-2:2005 4.1. Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie	27
5.3	EN12285-2:2005 4.3.6.1. Dimensions / material thickness / Table 3 / wanddikte	27
5.4	EN12285-2:2005 4.9. Saddle supports / zadels	27
5.5	EN12285-2:2005 5. Pressure testing / dichtheidsbeproeving	27
5.6	EN12285-2:2005 8.1. Marking of the tank / het merken van de tank	27
5.7	EN12285-2:2005 8.2. Manufacturer's statement / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	28
5.8	EN12285-2:2005 Annex ZA / CE-markering	28
5.9	EN12285-2:2005 / overige eisen	28
5.10	Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	28
6	Toepassingsgebied IV / Afwijkende eisen op EN12285-2:2005 Tanks met een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogst vloeistofniveau	29
6.1	Onderaansluiting	29
6.2	EN12285-2:2005 4.1. Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie	29
6.3	EN12285-2:2005 8.1. Marking of the tank / het merken van de tank	29
6.4	EN12285-2:2005 8.2. Manufacturer's statement / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	29
6.5	EN12285-2:2005 8.3. Tekening, gebruiksaanwijzing	29
6.6	EN12285-2:2005 Annex ZA / CE-markering	29
6.7	EN12285-2:2005 / overige eisen	30
6.8	Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	30
7	Eisen aan het kwaliteitssysteem	31
7.1	Algemeen	31
7.2	Beheerder van het kwaliteitssysteem	31
7.3	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	31
7.4	Kwaliteitssysteem voor laswerkzaamheden	31
7.5	Procedures en werkinstructies	33
7.6	Overige eisen aan het kwaliteitssysteem	33
8	Samenvatting onderzoek en controle	35
8.1	Toelatingsonderzoek	35
8.2	Onderzoeksmatrix	35

9	Afspraken over de uitvoering van certificatie	38
9.1	Algemeen	38
9.2	Certificatiepersoneel	38
9.2.1	Kwalificatie-eisen	38
9.3	Frequentie van externe controles	39
9.4	Specifieke door het College van Deskundigen vastgestelde regels	39
10	Lijst van vermelde documenten	40
10.1	Publiekrechtelijke regelgeving	40
10.2	Normen / normatieve documenten:	40

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 "Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150 m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen". De opgeslagen vloeistoffen betreffen brandbare en niet brandbare vloeistoffen, die in meeste gevallen milieubedreigend zijn voor water en bodem. De tanks kunnen enkelwandig of dubbelwandig zijn uitgevoerd en kunnen wel of niet van compartimenten zijn voorzien. Tanks tot 5 m³ kunnen met een dunnere wand worden uitgevoerd.

Toelichting: Bij het plaatsen of installeren van deze tanks moet gebruik worden gemaakt van de installatievoorschriften zoals vastgelegd in de beoordelingsrichtlijn BRL-K903 "Regeling Erkenning Installateurs Tanks en leidingen voor drukloze opslag van vloeibare aardolieproducten (REIT)", laatste uitgave.

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt:

- BRL-K747/01 1996-11-01 Horizontale cilindrische stalen tanks voor de drukloze opslag van vloeistoffen van ten hoogste 150 m³, echter alleen het deel van de beoordelingsrichtlijn dat betrekking heeft op de bovengrondse tanks.
- BRL-K791/01 1993-03-01 Stalen dubbelwandige tanks voor bovengrondse opslag van vloeistoffen tot 5 m³.
- BRL-K796/01 1994-11-01 Stalen horizontale enkel-wandige cilindrische tanks voor bovengrondse drukloze opslag van vloeistoffen tot 5 m³.

De productcertificaten die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid op 18 april 2007.

Deze nieuwe uitgave van BRL-K796/02 houdt rekening met de Nederlandse praktijk van tankbouw- en tankinstallatietechniek, en sluit aan op de eerdere beoordelingsrichtlijn, de bestaande wetgeving en de nieuwe Europese norm EN 12285-2:2005.

De nieuwe BRL-K796/02 is gebaseerd op EN 12285-2:2005 en bevat de volgende elementen:

- Referenties naar de artikelen van EN 12285-2:2005.
- Invulling van enkele keuzemogelijkheden binnen EN 12285-2:2005.
- Aanvullende eisen ten opzichte van EN 12285-2:2005.
- Afwijkende eisen ten opzichte van EN 12285-2:2005 (CE-markering is dan niet mogelijk).
- Eisen te stellen aan het kwaliteitssysteem van de fabrikant.

BRL-K796/02 betreft bovengrondse tanks.

De eisen voor ondergrondse tanks zijn ondergebracht in BRL-K747/02.

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

1.2 Toepassingsgebied

Fabrikanten kunnen worden gecertificeerd voor toepassingsgebied (I) of toepassingsgebied (I + III) of/en toepassingsgebied (II) of/en toepassingsgebied (I + IV) of/en toepassingsgebied II + IV).

1.3 Toepassingsgebied (I)

Het toepassingsgebied komt overeen met EN12285-2:2005 en de extra eisen uit hoofdstuk 3. De bovengrondse tanks zijn bestemd om te worden toegepast voor de bovengrondse opslag van brandstoffen, chemicaliën en andere vloeistoffen. De lengte en diameter van een tank zijn begrensd tot:
Diameter: $800 \leq d_1 \leq 3000$ mm.

Maximale totale lengte: $l_0 (\text{max}) = 6 * d_1$. Inhoud ca. 130 m³.

CE-markering

CE-markering is mogelijk wanneer de tank gebruikt wordt voor de bovengrondse opslag van brandstof, bedoeld voor verwarming- of koelingsystemen van gebouwen, of voor de bovengrondse opslag van water, niet bestemd voor menselijke consumptie. Zie ook de tekst in EN12285-2:2005 Annex Z.1.

1.4 Toepassingsgebied (II)

Deze tanks voldoen niet aan EN 12285-2:2005. Dit toepassingsgebied is een voortzetting van BRL-K796/01 en BRL-K791/01 en betreft enkelwandige en dubbelwandige bovengrondse tanks tot 5000 liter met een wanddikte van 3 mm.

Dit toepassingsgebied is opgenomen in Hoofdstuk 4.

Inhoud: max. 5000 ltr.

Diameter: $800 \leq d_1 \leq 1600$ mm.

Maximale totale lengte: $l_0 (\text{max}) = 4 * d_1$; deze lengte kan verder beperkt zijn omdat de maximale inhoud van 5000 ltr niet mag worden overschreden.

CE-markering

CE-markering is niet mogelijk. De wanddikte is niet in overeenstemming met EN 12285-2:2005.

1.5 Toepassingsgebied (III)

Deze tanks voldoen niet aan EN 12285-2:2005. Dit toepassingsgebied is een voortzetting van het toepassingsgebied van BRL-K747/01, en staat een grotere diameter toe, waarbij de lengte is beperkt door de maximale inhoud (150 m³).

Dit toepassingsgebied is opgenomen in Hoofdstuk 5.

Diameter: $3000 < d_1 \leq 3500$ mm.

Nominale inhoud: maximaal 150 m³.

Wanddikte: > 9mm.

De maximale lengte: $l_0 \text{max} = 6 * d_1$ is niet altijd toegestaan omdat de maximale inhoud van de tank beperkt is tot 150 m³.

1.6 Toepassingsgebied (IV)

Deze tanks voldoen niet aan EN 12285-2:2005, omdat de tanks zijn voorzien van een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogste vloeistofniveau.

Dit toepassingsgebied is opgenomen in Hoofdstuk 6.

1.7 Afwijkingen

Tanks die op één of meer punten afwijken van de beoordelingsrichtlijn vallen niet onder Kiwa-keur. Afwijkende tanks kunnen door Kiwa, na het opstellen van de overeen te komen keuringscriteria, worden beoordeeld en geïnspecteerd waarna een inspectierapport wordt opgesteld.

1.8 Begrippen

In deze beoordelingsrichtlijn wordt verstaan onder:

- College van Deskundigen: het College van Deskundigen "Tanks, Tankinstallaties en Appendages".
- Leverancier (tankfabrikant): 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 (tankfabrikant) uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem.
- Beoordelingsrichtlijn: de in het College van Deskundigen gemaakte afspraken over het onderwerp van certificatie.
- Productcertificaat: een document waarin Kiwa (Certificatie Instelling) verklaart dat een product bij aflevering geacht wordt te voldoen aan de in het productcertificaat vastgelegde productspecificatie.

- **Tankecertificaat Tankconformiteitsbewijs:** Verklaring, afgegeven door een Kiwa-gecertificeerde tankfabrikant, waarin de fabrikant verklaart dat de (nieuwe) tank gemaakt is conform de technische eisen zoals deze zijn opgenomen in de beoordelingsrichtlijn. Tevens zijn de belangrijkste tankdata op dit document vermeld.

1.9 Acceptatie van door de leverancier (tankfabrikant) geleverde onderzoeksrapporten

De acceptatie van door de leverancier (tankfabrikant) aangeleverde onderzoeksrapporten is geregeld in het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie.

1.10 Certificaat

Het model van het op basis van deze beoordelingsrichtlijn af te geven certificaat is als bijlage bij deze BRL opgenomen.

1.11 Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten

Indien door de leverancier rapporten van onderzoekinstellingen of laboratoria worden overlegd 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-ISO/IEC 17065 voor certificatie-instellingen die producten certificeren
- NEN-EN-ISO/IEC 17021 voor certificatie-instellingen die systemen certificeren
- NEN-EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren

De instelling wordt geacht aan deze criteria te voldoen wanneer een accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, afgegeven door de Raad voor Accreditatie (RvA) of een accreditatie-instelling waarmee de RvA een overeenkomst van wederzijdse acceptatie heeft gesloten. Deze accreditatie moet betrekking hebben op het voor deze BRL vereiste onderzoek. Indien geen accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, zal de certificatie-instelling zelf verifiëren of aan de accreditatienorm is voldaan, of het desbetreffende onderzoek opnieuw zelf (laten) uitvoeren.

2 Producteisen en bepalingsmethoden

2.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen waaraan de bovengrondse tanks moeten voldoen.

2.2 Producteisen en bepalingsmethoden

De eisen te stellen aan producten en de bepalingsmethoden zijn vastgelegd in:

Nummer	Titel
NEN-EN 12285-2:2005	Fabrieksmatig vervaardigde stalen tanks - Deel 2: Horizontale cilindrische enkelwandige en dubbelwandige tanks voor de bovengrondse opslag van brandbare en niet-brandbare watervervuilende vloeistoffen. (Workshop fabricated steel tanks - Part 2: Horizontal cylindrical single skin and double skin tanks for the aboveground storage of flammable and non-flammable water polluting liquids).
BRL-K903/07	K903 Regeling Erkenning Installateurs Tanks en leidingen voor drukloze opslag van vloeibare aardolieproducten (REIT)
NEN-EN 13501-1:2003	Brandclassificatie van bouwproducten en bouwdelen - Deel 1: Classificatie op grond van resultaten van beproeving van het brandgedrag
NEN-EN 10051:1998	Continu warmgewalste niet-beklede plaat en band van ongelegeerd en gelegeerd staal - Toleranties op afmetingen en vorm (incl. wijzigingsblad A1:1997)
NEN-EN 10204:2004	Producten van metaal - Soorten keuringsdocumenten
NEN-EN 10025-1:2004	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 1: Algemene technische leveringsvoorwaarden
NEN-EN 10025-2:2004	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 2: Technische leveringsvoorwaarden voor ongelegeerd constructiestaal
NEN-EN 10025-3:2004	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 3: Technische leveringsvoorwaarden voor normaalgegloeid/normaliserend gewalst fijnkorrelig constructiestaal
NEN-EN 10025-4:2004	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 4: Technische leveringsvoorwaarden voor thermomechanisch gewalst lasbaar fijnkorrelig constructiestaal
NEN-EN 10025-5:2004	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 5: Technische leveringsvoorwaarden voor weervast constructiestaal
NEN-EN 10025-6:2004	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 6: Technische leveringsvoorwaarden voor platte producten van constructiestaal met hoge vloeigrens in de veredelde toestand
NEN-EN 10088-1:2005	Corrosievaste staalsoorten - Deel 1: Lijst van corrosievaste staalsoorten
NEN-EN 10088-2:2005	Corrosievaste staalsoorten - Deel 2: Technische leveringsvoorwaarden voor plaat en band van corrosievast staal voor algemeen gebruik
NEN-EN 10088-3:2005	Corrosievaste staalsoorten - Deel 3: Technische leveringsvoorwaarden voor halfproducten, staven, draad en profielen van corrosievast staal voor algemene doeleinden
NEN-EN 10255:2004	Buizen van ongelegeerd staal geschikt voor lassen en draadsnijden - Technische leveringsvoorwaarden
BRL-K771/02:2005	Stalen draadpijpen en sokken voor het transport van gas en water
ISO 7005-1:1992	Metallic flanges - Part 1: Steel flanges
NEN-EN-ISO 898-1:1999	Mechanical properties of fasteners of carbon steel and alloy steel - Part 1: Bolts, screws and studs
ISO 7-1:1994	Pipe threads where pressure-tight joints are made on the threads - Part 1: Dimensions, tolerances and designation

Nummer	Titel
NEN 3257:1974 NEN-EN 10241 NEN-EN 10242:1995/A2:2003	Stalen draadpijpen en sokken Smeedbaar gietijzeren pijpfittingen met schroefdraad
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
BRL-K779/03: NEN-EN 719:1994 NEN-EN-ISO 14731	Inwendige bekleding op stalen tanks voor brandbare vloeistoffen Lascoördinatie - Taken en verantwoordelijkheden
NEN-EN-ISO 3834-1: 2004	Kwaliteitsborgingseisen voor lassen - Smeltlassen van metallische materialen - Deel 1: Richtlijnen voor keuze en toepassing
NEN-EN-ISO 3834-3: 2004	Kwaliteitsborgingseisen voor lassen - Smeltlassen van metallische materialen - Deel 3: Standaardkwaliteitseisen
NEN-EN-ISO 15607: 2003	Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen - Algemene regels Opmerking: was: EN 288 deel 1: 1997
NEN-EN-ISO 15609-1: 2004	Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen - Lasmethodebeschrijving - Deel 1: Booglassen Opmerking: was: EN 288 deel 2: 1997
NEN-EN-ISO 15614-1: 2004	Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen - Lasmethodebeproeving - Deel 1: Boog- en autogeenlassen van staal en booglassen van nikkel en nikkellegeringen
NEN-EN 287 1:2004 NEN-EN-ISO 9606-1 NEN-EN 1418:1998 NEN-EN-ISO 14732	Het kwalificeren van lassers - Smeltlassen - Deel 1: Staal Laspersoneel - Het kwalificeren van bedieners van lasmachines voor smeltlassen en installateurs van weerstandlasapparatuur voor geheel mechanisch en automatisch lassen van metallische materialen
NEN-EN-ISO 6520-1: 1998	Lassen en verwante processen - Indeling van geometrische onvolkomenheden in metalen - Deel 1: Smeltlassen
NEN-EN-ISO 5817: 2003	Lassen - Smeltlasverbindingen in staal, nikkel, titanium en hun legeringen (laserlassen en elektronenbundellassen uitgezonderd) - Kwaliteitsniveaus voor onvolkomenheden
NEN-EN 473:2000 NEN-EN-ISO 9712 NEN-EN 473:2000/Onw. A1:2003	Niet-destructief onderzoek - Kwalificatie en certificatie van personeel voor niet-destructief onderzoek - Algemene principes Niet-destructief onderzoek - Kwalificatie en certificatie van personeel voor niet-destructief onderzoek - Algemene principes Amendment to paragraph 10: Recertification; 5 pag.

Zie hoofdstuk 8.2 Normen / normatieve documenten voor NEN, EN en ISO-normen, alsmede beoordelingsrichtlijnen en PGS-richtlijnen.

2.3 Certificatiemerk

Uitvoering van het op gecertificeerde producten aan te brengen certificatiemerk:
Op de identificatieplaat moet het woordmerk "KIWA" onuitwisbaar worden aangebracht.

3 Toepassingsgebied I/ Aanvullende eisen op EN12285-2:2005

Tanks moeten minimaal voldoen aan de eisen die in alle artikelen van EN 12285-2:2005 gesteld worden aan Class B tanks.

3.1 EN12285-2:2005 1. Toepassingsgebied

Elke tank en elk compartiment moet worden voorzien van een mangat van minimaal 600 mm. De minimale diameter van de tank is 800 mm.

Opmerking: De minimale inhoud van de tank is vrij.

3.2 EN12285-2:2005 4.3.3. Ontwerp; dubbelwandige tanks

Het ontwerp van de dubbelwandige tank moet zodanig zijn dat tussen het gehele oppervlak van de dubbele wand een tussenruimte aanwezig is.

De buitenmantel moet de zadeldruk op kunnen nemen en deze gelijkmatig op de binnenmantel kunnen overdragen.

Op de punten waar de buitenmantel constructietechnisch aan de binnenmantel is gehecht, moet voldoende doorstroming van het lekdetectiemedium mogelijk zijn.

Toelichting: De buitenmantel om de binnentank is bedoeld als onderdeel van een lekdetectiesysteem. De belangrijkste functie van de buitenmantel is het creëren van een tussenruimte die reageert op een lek in de binnen- of de buitenmantel.

Tussen de rondnaden van de binnenmantel en buitenmantel moet in de langsrichting van de tank een afstand zijn van minimaal 20 mm.

Tussen de langsnaden van de binnenmantel en buitenmantel moet in de omtreksrichting van de tank een afstand zijn van minimaal 20 mm.

De platen van de buitenmantel en de buitenbodem moeten een minimale overlap hebben van 5 mm. Ook de platen van de buitenmantel onderling moeten een overlap hebben van minimaal 5 mm. (Zie ook EN12285-2:2005 4.11.3 Table 8 fig. 3a en fig. 3b).

De lekdetectieruimte moet uit één aaneengesloten ruimte bestaan (compartimentering is niet toegestaan).

De buitenmantel moet tot ten minste een hoogte van 95% van de inhoud van het tankvolume zijn aangebracht.

Bij dubbelwandige tanks moet aan de bovenzijde van de tank, op ieder uiteinde van de buitenmantel een aansluitsok voorzien van R 1" schroefdraad volgens ISO 7-1 worden geplaatst, zodat de lekdetectieruimte ontlucht en op doorstroming getest kan worden.

Voor het testen en onderhouden van de tussenruimte moet aan de onderzijde van de tank, in het midden, een R 1" afsluitbare en afgeplugde onderaansluiting zijn aangebracht op de buitenmantel.

Conditionering

Om corrosie en condens te voorkomen tijdens opslag en transport (in de fabriek of bij de klant) dient de tussenruimte tijdig na het lassen van de buitenmantel te worden afgevuld met lekdetectievloeistof of te worden geconditioneerd (met bijvoorbeeld stikstof of gedroogde lucht).

3.3 EN12285-2:2005 4.3.5. Ontwerp; compartimenten

Compartimenten volgens EN 12285-2:2005 Tabel 6, type 7b en type 8 zijn niet toegestaan

Toelichting: Type 9 is gebruikelijk; type 7a wordt in praktijk niet meer toegepast; type 7b en type 8 zijn corrosiegevoelig.

De peilleiding van een compartiment moet zich steeds aan de holle zijde van een compartimentbodem bevinden. Dit moet ook het laagste punt zijn van een compartiment.

Toelichting: Het afschot van de tank moet dus overeenstemmen met de plaatsingswijze van de compartimentbodems.

3.4 EN12285-2:2005 4.3.6. Dimensionering; wanddikten

De wanddikte van de binnentank, de buitentank, de bodems en eventuele compartimentbodems moet minimaal voldoen aan EN 12285-2:2005 4.3.6.1 Table 3, Class B.

3.5 Dimensionering; wanddikteverschillen

Wanneer er sprake is van een verschil in wanddikte tussen de tankwand en de bodem, moet de verjonging aan de buitenzijde van de tank aangebracht worden, zodat aan de binnenzijde van de tank geen wanddikteverschillen optreden.

3.6 EN12285-2:2005 4.6. Mangaten en inspectieopeningen

Elke tank en/of compartiment moet worden voorzien van een mangat van minimaal 600 mm.

Toelichting: In EN 12285-2:2005 zijn tanks met alleen een inspectie-opening ook toegestaan.

De mangathals mag (haaks op de lengte-as) maximaal 20 mm doorsteken in het tanklichaam. In verband met de vrije doorstroom in de dampruimte van de tank tijdens gebruik en tijdens een inspectie moet een doorstekende mangathals worden voorzien van een gat van minimaal 10 mm op het hoogste punt.

Toelichting: Een grotere doorsteek is niet toelaatbaar (coatinggeschiktheid; voldoende vrije toegang tijdens inspectiewerkzaamheden).

Wanneer de cilindrische lengte van een tank of compartiment groter is dan 10 m is een tweede mangat noodzakelijk. Bij een tank met twee mangaten moeten deze zo ver mogelijk uit elkaar staan.

Toelichting 1: Een korte vluchtweg is nodig voor het veilig betreden en verlaten van tanks.

Toelichting 2: De tekst uit EN12285-2:2005 is niet eenduidig met betrekking tot de juiste lengte-afstand tussen de mangaten.

De afstand tussen de hartlijnen van twee mangaten moet minimaal 800 mm. zijn.

De in EN 12285-2:2005 Tabel 4 vermelde dikten van de mangatflens en die van het mangatdeksel zijn de dikten na de bewerking.

Afdichtingsvlakken van mangatflenzen en mangatdeksels moeten na fabricage van de tank voldoende vlak zijn. Tijdens de installatie van de tank moeten de pakkingvlakken van de flenzen goed op elkaar aansluiten bij normaal aantrekken van de flensbouten.

De ruwheidswaarde Rz van de afdichtingsvlakken moet ten minste 160 µm volgens ISO 468 bedragen of anders moet de combinatie afdichtingsvlak – pakking er voor zorgen dat het lekdicht sluiten van de tank geen problemen oplevert bij de (latere) tankinstallatie.

Toelichting: Bij het installeren van de tank worden de tankaansluitingen op lekdichtheid beproefd. Het lekdicht sluiten van het mangatdeksel moet mogelijk zijn zonder dat de bouten van het mangatdeksel extreem zwaar aangetrokken behoeven te worden.

3.7 EN12285-2:2005 4.8. Fittingen, leidingen, aansluitingen, internals

Een tank heeft in het algemeen de volgende aansluitingen:

- Peil/-waterverwijderingsleiding.
- Zuigleiding(en).
- Ontluchtingsleiding.
- Vulleiding, 2^e vulleiding.

Verplichte aansluitingen op de tank

- Peil/-waterafvoerleiding; diameter min. 1½"; per tank of/en compartiment aan te brengen aan de lage zijde van de bovengrondse tank; de peil/-waterafvoerleiding moet zo dicht mogelijk bij de holle zijde van de bodem of compartimentbodem zijn geplaatst. Handmatig peilen van de tank moet mogelijk zijn.
- Extra peil/-waterafvoerleiding; verplicht bij tanks met een cilindrische lengte langer dan 10 m; diameter min. 1½"; aan te brengen aan de hoge zijde van de tank, tegenover de plaats van de 1e peil/-waterafvoerleiding.

- Ontluchting; diameter minimaal 1½" (DN40).
- Bij twee vulleidingen op 1 tank of compartiment voor het lossen van hetzelfde product, moet de diameter van de ontluchting gelijk zijn aan de helft van de totale diameter van de vulleidingen.

Extra aansluitingen op de tank

Extra aansluitingen op de tank kunnen volgens specificatie of klantspecificatie worden gekozen.

Niet-toegelaten aansluitingen

- Aansluitingen onder het vloeistofniveau van het opgeslagen product zijn niet toegestaan. (Met uitzondering van de aansluiting op de buitenmantel ter controle van het functioneren van het lekdetectiesysteem).

Extra eisen aan de uitvoering van de aansluitingen

- Schroefverbindingen moeten blijvend lekdicht zijn. Dit is vooral van belang bij de constructie van de aansluiting van zuigleidingen, omdat bij een lek in de verbinding de pomp niet kan aanzuigen.
- Pijpmateriaal waarop schroefdraad wordt aangebracht moet voldoen aan ASTM A106B sched. 40 (of DIN-materiaal van vergelijkbare wanddikte) omdat na het draadsnijden voldoende wanddikte moet overblijven om vervorming en/of lekkage van verbindingen te voorkomen.

Opmerking: Dit is een aandachtspunt omdat bij leidingwerk is geconstateerd dat vervorming optrad door gebrek aan resterende wanddikte na het draadsnijden.

Ook pijpmateriaal type heavy (zie BRL-K771/02 of/en EN 10255) heeft na draadsnijden aan 2 kanten nog maar weinig restwanddikte.

- Gelaste verbindingen zijn toegestaan.
- Opgelaste of aangelaste verbindingen mogen niet vervormen tijdens het lasproces. Opmerking: Dit aspect kan leiden tot problemen in de installatiefase (de schroefdraad dicht niet meer voldoende af tijdens de dichtheidstest).
- De aansluitingen moeten op de romp worden aangebracht, bij voorkeur op een mangatdeksel en anders loodrecht op de bovenste lengteas van de tank. Indien dit niet mogelijk is, kan hiervan worden afgeweken (met uitzondering van de peil- en ontluchtingsleidingen van de tank), mits deze aansluitingen gelast worden op het bovenste deel van de tank, boven het maximum vloeistofniveau.
- De aansluitingen moeten ten minste 30 mm boven de tankwand c.q. mangatdeksel uitsteken. De minimum afstand tussen 2 gelaste aansluitingen is 25 mm. Alleen voor de teststompen welke dienen voor het controleren van de werking van de overvulbeveiliging mag van deze minimum afstanden afgeweken worden.
- Flenzen moeten vlak zijn, ook na het lassen (er kan vervorming optreden).
- Het afdichtingsvlak van de flenzen moeten voldoende ruw zijn, zodat de flensverbinding afdicht na montage van de pakking.
- De afdichting bij flenzen moet door middel van een pakkingring worden bewerkstelligd. Het pakkingsmateriaal moet asbestvrij, uit één stuk en productbestendig zijn.
- Indien er leidingwerk aan de aansluitingen wordt gefit, wordt de afstand tussen de hartlijnen van twee aansluitingen bepaald door de aansluiting met de grootste diameter. Deze afstand moet ten minste de maat "a" zoals aangegeven in NEN-EN 10 242 Table 17 "Long sweep bends" zijn. Deze minimale afstand is noodzakelijk om goed te kunnen fitten en om leidingwerk te kunnen aansluiten met voldoende flexibiliteit overeenkomstig BRL-K903.
- In verband met drukstoten in vulleidingen en zuigleidingen moeten de toegepaste materialen voor aansluitingen geschikt zijn voor PN 16.
- Bij de aansluitingen op de tank gelden de volgende normen:
 - Afdichtende pijpschroefdraad volgens ISO 7-1.
 - Stalen draadpijpen en sokken volgens NEN 3257.
 - Naadloze stalen sokken volgens EN 10242.
 - Flenzen van de leidingen volgens ISO 7005-1 PN10.

Extra eisen aan inwendig leidingwerk

- De aansluiting van de waterafvoer- en peilleiding moet zo dicht mogelijk bij het laagste punt van de tank zijn aangebracht; de maximum afstand tot de rondnaad romp-bodem is 25 mm.
- De onderzijde van de vulleiding moet een afstand tot de romp hebben van ten minste 1/4 van de pijpmiddellijn en ten hoogste de pijpmiddellijn.
- De vulleiding en de waterafvoer- en peilleiding moeten tot een ten minste 20 mm lager niveau in de tank reiken dan de zuigleiding.
- Aan het eind van de vulleiding en de zuigleiding mag een stroomverdeelschotel of T-stuk zijn aangebracht.
Opmerking: Let op dat bij toepassing van een T-stuk de zuigleidingen hoger eindigen dan de bovenkant van het T-stuk.
- In de wand van de binnenleidingen mogen geen openingen voorkomen, uitgezonderd de peilleiding(en), waarin een drukvereffeningsgaatje van Ø 3 mm moet zijn opgenomen. Dit gaatje moet zo hoog mogelijk bij de tankwand worden aangebracht.
- Indien een peilinrichting wordt geleverd, dan dient deze zodanig te zijn uitgevoerd dat er geen beschadiging van de tankwand of/ en de inwendige coating kan worden veroorzaakt.
- Peilleidingen moeten zijn gemerkt omdat dat peilleidingen niet voor een ander doel gebruikt mogen worden i.v.m. het aanwezige gaatje in de leiding. Dit geldt ook voor compartimenttanks.
- Het oplassen van een plaatje onder de waterafvoer- en peilleiding is niet toegestaan.
- Het verdient de aanbeveling om overvulbeveiligers en demontabele zuig- en peilleidingen pas na transport in te bouwen. Wanneer de installateur deze appendages reeds voor transport laat inbouwen, dient na het transport door de installateur een controle te worden uitgevoerd op goed functioneren en de afwezigheid van beschadigingen en vervormingen.

Extra eisen aan materiaal

- Het materiaal van de aansluitingen en leidingen moet bestand zijn tegen de opgeslagen vloeistof en mag geen galvanisch corrosie-element kunnen vormen met het materiaal van de tank.
- De binnenleidingen, voor zover zij vast zijn ingelast, moeten zijn vervaardigd van staal overeenkomstig NEN-EN 10 025.
- De binnenleidingen mogen geen corrosie veroorzaken binnen de tank.
- Indien de tank is vervaardigd uit roestvaststaal dan moeten de binnenleidingen ook uit roestvaststaal vervaardigd zijn.

Extra eisen aansluitingen bij gecompartmenteerde tanks

Voor gecompartmenteerde tanks gelden per compartiment dezelfde eisen als bij een tank zonder compartimenten.

Internals

Internals zoals warmtewisselaars, roerders, buizen etc. zijn toegelaten mits de tank blijvend kan voldoen aan alle normen van de BRL (o.a. strekte, temperatuurgebied, corrosie, inspecteerbaarheid, toegankelijkheid etc.) en zolang overige van toepassing zijnde normen in acht worden genomen.

Indien de tank door de intern aangebrachte internals niet volledig inwendig kan worden geïnspecteerd, kan de tank niet worden herkeurd. In die gevallen is de levensduur beperkt tot de eerste wettelijke herinspectie (meestal: na 15 jaar).

Bij verwarmingsspiralen moet er rekening mee worden gehouden dat ook aan de regels van de PED moet worden voldaan. Een PED-verklaring komt van de fabrikant, maar valt niet onder het toepassingsgebied van deze BRL.

3.8 EN12285-2:2005 4.9.1. Zadels

De zadels moeten voldoen aan EN12285-2:2005 4.9.2 Table 5.

Het zadel moet altijd aan de romp van de tank gelast te zijn. Hierbij dient de afstand tussen de lasnaad bodemromp en de lasnaad dubbelingsplaat (of zadel) minimaal 25 mm te bedragen.

De wanddikte van de toe te passen lijfplaat met zijplaten en voetplaat van het zadel bedraagt minimaal 5 mm.

Opmerking: Er kan gekozen worden voor een smal zadel of voor een breed zadel. Brede zadels moeten worden toegepast wanneer de toelaatbare gronddruk laag is. Zie EN12285-2:2005 4.9.2 voor de bijbehorende waarden van de toelaatbare gronddruk.

De minimale hoogte van de tank (de vrije hoogte tussen de onderzijde van het tankzadel en maaiveld) moet 150 mm bedragen.

3.9 EN12285-2:2005 4.9.3. Losse zadels

Losse zadels volgens EN12285-2:2005 4.9.3. zijn niet toegestaan.

3.10 Afschot van de tank

De zadelondersteuning moet zodanig zijn geconstrueerd dat de tank, indien deze op een horizontaal vlak wordt opgesteld, een afschot heeft van minimaal 1:100. De tank moet aflopen naar de peilzijde van de tank.

3.11 EN12285-2:2005 4.10. Hijsplaten

De tank moet voorzien zijn van minimaal 2 hijsplaten.

De interne diameter van een hijssoog moet tenminste 75 mm zijn.

De hijsplaten dienen zodanig te zijn geplaatst dat er geen belemmeringen kunnen ontstaan bij montagewerkzaamheden.

Het aantal hijsplaten en de dikte van de hijsplaten moet zodanig zijn ontworpen dat de lege tank veilig opgehesen kan worden en er geen ontoelaatbare mechanische spanningen of blijvende vervormingen in de romp of bodem kunnen optreden tijdens hijstransport en tijdens installatie.

3.12 EN12285-2:2005 4.11.5. Voorbewerkingsvoorschriften voor roestvast staal

Koolstofverontreiniging moet worden verwijderd van roestvaststalen tanks. Dit kan uitgevoerd worden door beitsen en passiveren.

Vanwege de grote uitzettingscoëfficiënt van het roestvaststaal dienen er veel hechtlassen te worden gemaakt en moet er veel aandacht worden geschonken aan goede inklemrichtingen. Wanneer de oppervlakte van het plaatmateriaal niet wordt beschadigd of verontreinigd met koolstofstalen deeltjes, kan na het lassen worden volstaan met het beitsen van alleen de lasnaden. Om direct na het beitsen het roestvaststaal zijn corrosie-werende eigenschappen terug te geven, moet het materiaal worden gepassiveerd met verdund salpeterzuur of gelijkwaardig. Het bijkomende effect van het op deze wijze passiveren is, dat deeltjes ijzer die bijvoorbeeld tijdens de mechanische bewerkingen in het oppervlak zijn achtergebleven, worden opgelost. Indien de productie van de tank met machines en gereedschappen plaatsvindt, welke ook worden gebruikt voor het bewerken van koolstofstaal, of indien de roestvaststalen tank in dezelfde ruimte wordt vervaardigd waar ook koolstofstalen producten worden vervaardigd, moet de gehele tank, zowel inwendig als uitwendig een beits- en passiverbehandeling ondergaan.

Voor zowel het bewerken, het lassen, het beitsen als het passiveren, moeten leveranciersvoorschriften nauwkeurig worden opgevolgd. De te volgen werkmethode moet zijn vastgelegd in een procedure.

Opmerking: Bij de selectie van roestvaste staalsoorten vereisen de minder goed lasbare kwaliteiten speciale zorg tijdens het lassen, omdat rondom de beïnvloede zone een verhoogde kans bestaat op aantasting door chloriden.

3.13 EN12285-2:2005 4.11.1. Fabricage; voorbereiding plaatmateriaal

Oneffenheden, onrondheden en kleine diameterverschillen mogen niet in het onderste deel van de tank naar voren komen.

Een wanddikteverschil tussen romp en bodem moet worden opgelost door de binnendiameter van romp en bodem gelijk te houden.

Een wanddikteverschil van meer dan 0,5 mm in de tank, bij de rondnaden, in de laagste zone, over een breedte van 10 cm, is niet toegestaan.

Toelichting: om waterbezinkselcorrosie te voorkomen moet condens door het afschot naar het laagste punt van de tank kunnen stromen.

Normen voor lasnaadvorbewerking

Voorafgaand aan het lassen dient de lasnaad in voldoende mate te worden voorbereid, waarvoor onderstaande normen als leidraad dienen:
NEN-EN-ISO 9692-1:2003 "Lassen en verwante processen - Aanbevelingen voor lasnaadvorbereiding - Deel 1: Handmatig booglassen, booglassen onder gasbescherming, autogeenlassen, TIG-lassen en bundellassen van staal".
NEN-EN-ISO 9692-2:1998 "Lassen en aanverwante processen - Lasnaadvorbereiding - Deel 2: Onderpoederlassen van staal".
NEN-EN-ISO 9692-2:1998/C1:1999 "Lassen en aanverwante processen - Lasnaadvorbereiding - Deel 2: Onderpoederlassen van staal".

3.14 EN12285-2:2005 4.11.2. Fabricage; het walsen van de romp

De toelaatbare tolerantie op de rondheid mag niet meer dan $\pm 1,5$ % bedragen. Bij twijfel aan de rondheid van een tank moet de rondheid bepaald worden door 2 loodrecht op elkaar uitgevoerde metingen ter plaatste van de vermoede afwijking.

3.15 EN12285-2:2005 4.11.3. Fabricage; eisen aan laswerk

Type lasverbindingen

De lasverbindingen van tanks moeten voldoen aan EN12285-2:2005 4.11.3 Table 8 Type of welded joints voor tanks Class B.

Bij dubbelwandige tanks dienen de platen van de buitenmantel een overlap te hebben van minimaal 5 mm (zie EN12285-2:2005 4.11.3 Table 8 fig. 3a en fig. 3b).

Het beoordelen van lasfouten; algemeen

Lasfouten worden vastgesteld na visueel onderzoek, na röntgenen of na magnetisch of penetrant onderzoek.

Het beoordelen van lasfouten; type onvolkomenheid

Het type onvolkomenheid wordt beoordeeld overeenkomstig:

NEN-EN-ISO 6520-1:1998 "Lassen en verwante processen - Indeling van geometrische onvolkomenheden in metalen - Deel 1: Smeltlassen".

Toelichting: Met deze norm wordt niet de ernst van de lasfout, maar de geometrie van de lasfout beschreven. De norm bevat ca. 150 detailschetsen van mogelijke lasfouten, ingedeeld in ca. 10 hoofdrubrieken.

Het beoordelen van lasfouten; ernst van een onvolkomenheid

De ernst van een onvolkomenheid wordt beoordeeld overeenkomstig:

NEN-EN-ISO 5817:2003 "Lassen - Smeltlasverbindingen in staal, nikkel, titanium en hun legeringen (laserlassen en elektronenbundellassen uitgezonderd) - Kwaliteitsniveaus voor onvolkomenheden".

- Alle lassen moeten voldoen aan niveau D (matig).
- De inwendige rondlassen op de bodem van de tank, in de benedenzone met een breedte van 20 cm, moeten worden uitgeslepen of moeten voldoende glad zijn uitgevoerd, zodat water en/of bezinksel op de bodem van een tank niet achter een lasrups blijft staan. De lasrups mag in deze benedenzone van minimaal 10 cm niet hoger zijn dan 1 mm max.
Opmerking: Zie o.a. NEN-EN-ISO 5817:2003 Nr. 1.11 (overmatige doorlassing). Uitvoering van het laswerk in de onderste zone van de rondlas mag geen aanleiding geven tot waterbezinkselcorrosie of tot plasmovorming.
Opmerking: Bij inwendig gecoate tanks is deze eis niet van belang; echter, om inwendige coating aan te brengen zal ook dan het laswerk aan kwaliteitseisen moeten voldoen opdat de coating ook gaat hechten bij de laszone.

3.16 EN12285-2:2005 4.11.4. Fabricage; eisen aan lasprocedures, lasserkwalificaties

Deze eisen zijn opgenomen in deze beoordelingsrichtlijn onder hoofdstuk 5 "Eisen aan het kwaliteitssysteem".

Toelichting: In EN 12285-2: 2005 wordt nog verwezen naar EN288-2. EN 288-2 is opgevolgd door NEN-EN-ISO 15609:2004.

3.17 EN12285-2:2005 4.11.6. Uitwendige coating

- De tank moet minimaal zijn voorzien van een duurzaam coatingsysteem met een verwachte levensduur van 5 jaar bij buitenopstelling van de tank in een omgeving met een hoge vochtigheid en een matige vervuiling.
Opmerking: Genoemde condities komen overeen met de atmosferische corrosiecategorie 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.
- Het ontwerp van de tank mag het aanbrengen van een goede coating niet hinderen; alle te coaten oppervlakken moeten goed toegankelijk zijn en scherpe overgangen moeten vermeden worden.
- Wanneer de opdrachtgever aangeeft dat er sprake is van zwaardere omgevingscondities, dan dient er schriftelijk te worden aangegeven dat het standaard coatingsysteem niet geschikt is, of er dient een aangepast, beter coatingsysteem te worden geoffereerd.
- 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 mate waarin het oppervlak voorbehandeld moet worden (reinigingsprocedure, stralen, ontvetten, etc.).
- 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. Hierbij kan men denken aan stralen Sa 2½ volgens ISO 8501-1, borstelen, of passiveren.
- Een procedure voor het leveren van nazorg (in geval herstel gepleegd moet worden op een beschadigde tank in de gebruiksfase). Deze procedure moet aangeven welke coating initieel is toegepast en hoe herstel het beste kan plaatsvinden, incl. voorbereiding, voorzorgsmaatregelen en voorbehandeling.

Opmerking: Om verdamping van het product tegen te gaan is het aan te bevelen om de tank van een lichtgekleurde coating met een hoge stralingsreflectie te voorzien.

3.18 EN12285-2:2005 4.11.6. Inwendige coating

Voor sommige vloeistoffen (zoals diesel) wordt aanbevolen om de binnenzijde van de tank te coaten. Indien de tank aan de binnenzijde van een coating wordt voorzien dan moet de coating voldoen aan het gestelde in BRL-K779: "Inwendige bekleding op stalen tanks voor brandbare vloeistoffen". Indien de coating gecertificeerd is volgens BRL-K779, is dit voldoende bewijs dat aan de eisen van die BRL is voldaan. De coating moet geapliceerd worden overeenkomstig het gestelde in BRL-K790: "Het appliceren van coatingsystemen op stalen leidingen of stalen opslagtanks voor vloeistoffen". Wanneer een bedrijf gecertificeerd is voor BRL-K790, is dit voldoende bewijs dat de coating volgens de BRL wordt geapliceerd.

3.19 EN12285-2:2005 4.13. Brandbaarheid

Tanks zonder coating vallen onder Class A1 EN13501-1.

Tanks die zijn voorzien van een coating met meer dan 1% organische stof moeten getest worden. Zie EN12285-2:2005 4.13.

Toelichting: Er zijn 7 Euro-brandklassen: A1, A2, B, C, D, E en F.

A1 is de hoogste en daarmee de veiligste klasse.

Onbrandbare producten horen thuis in de hoogste klasse.

Een product dat zeer snel vlam vat en snel verband, met veel hitte-ontwikkeling, komt in de laagste klasse F.

3.20 Controle laswerk; algemeen

Het laswerk van elke lasser en elke lasmachine moet minimaal één keer per half jaar beoordeeld worden door middel van een radiografisch, magnetisch of penetrant onderzoek.

3.21 Visuele controle van het laswerk

Per tank moet het laswerk visueel gecontroleerd worden.

Wanneer bij de visuele controle wordt vastgesteld dat een las mogelijk niet voldoet aan de norm, dan moet deze beoordeeld en nagemeten worden overeenkomstig NEN-EN-ISO 6520-1 en NEN-EN-ISO 5817 en zonodig worden gerepareerd, al dan niet door uitslijpen.

3.22 Controle laswerk door röntgenen

Het laswerk van de langs- en rondnaden moet steekproefsgewijs gecontroleerd worden door middel van radiografisch onderzoek.

Controlefrequentie langs en rondnaden

Na het toelatingsonderzoek wordt begonnen op niveau 10.

Niveau	Minimum foto hoeveelheid
1	2 foto's per 27 tanks
2	2 foto's per 24 tanks
3	2 foto's per 21 tanks
4	2 foto's per 18 tanks
5	2 foto's per 15 tanks
6	2 foto's per 13 tanks
7	2 foto's per 11 tanks
8	2 foto's per 10 tanks
9	2 foto's per 9 tanks
10	2 foto's per 8 tanks
11	1 foto per tank (toelatingsonderzoek)

De twee foto's moeten van de T-kruisingen van de lasnaden van een willekeurig geselecteerde tank worden gemaakt. Een foto waarop de langsnaad ter plaatse van de kruising wordt gefotografeerd en een foto waarop de rondnaad ter plaatse van de kruising wordt gefotografeerd.

Fabrikanten die gemiddeld minder dan 2 tanks per week fabriceren dienen alle tanks te fotograferen met één foto per tank. Vanwege de lage productie is hier geen sprake van steekproefkeuringen. Voor het bepalen van het aantal geproduceerde tanks wordt gebruik gemaakt van de productiecijfers van de laatste 2 maanden. Nieuwe certificaathouders moeten in de beginfase alle tanks fotograferen.

Van niveau mag gewisseld worden naar aanleiding van het aantal foto's met afkeur als volgt:

0 foto's met afkeur	1 nivo lager
1 of 2 foto's met afkeur	hetzelfde nivo
3 of 4 foto's met afkeur	1 nivo hoger
5 foto's met afkeur of meer	100 % inspectie (1 foto per tank)

De beoordelingstermijn eindigt nadat 8 tanks zijn gefotografeerd.

Bij een hoog aantal lasfouten: moet de tankfabrikant maatregelen nemen om lasfouten te voorkomen en moeten alle tanks gefotografeerd worden. Hierbij dienen naast de twee lassen van de T-kruisingen tevens twee additionele foto's steekproefsgewijs genomen te worden - een van de langsnaad en een van de rondnaad. Wanneer de oorzaak van de slechte laskwaliteit gevonden is - aangetoond door 0 foto's met afkeur nadat 8 tanks zijn gefotografeerd - kan de fotofrequentie gesteld worden op nivo 10.

Bij foto's met afkeur: Alle gevonden fouten dienen gerepareerd te worden. Bij het uitvoeren van reparaties moet een nieuwe foto worden gemaakt waarbij het gerepareerde gebied midden op de foto wordt opgenomen. Indien de gevonden fouten tot aan de rand van de foto lopen

moet tevens de naast liggende gebieden mee worden gefotografeerd. Indien in deze gebieden ook fouten worden gevonden dan moet 100 % van de desbetreffende las worden gefotografeerd. Reparatie foto's worden in het bepalen van de fotofrequentie niet meegeteld.

3.23 Controle laswerk; magnetisch of/en penetrant onderzoek

Controlefrequentie compartimentbodems

Na het toelatingsonderzoek wordt begonnen op niveau 2.

Niveau	Minimum aantal onderzoeken (magnetisch, penetrant)
1	1 onderzoek per 40 compartimenttanks
2	1 onderzoek per 20 compartimenttanks
3	1 onderzoek per tank (toelatingsonderzoek)

Bij het toelatingsonderzoek dienen 3 compartimentbodems onderzocht te worden.

Wanneer geen fouten zijn geconstateerd mag van niveau gewisseld worden.

3.24 EN12285-2:2005 5. Dichtheidsbeproeving

De afpersdruk voor de tank of een compartiment van een tank is 0,3 bar met lucht.

De afpersdruk voor de lekdetectie ruimte van een dubbelwandige tank is 0,4 bar met lucht.

(Zie EN-12285-2: 2005 5.)

De afpersdruk kan gecontroleerd worden met een waterslot (4 mtr.) of een nauwkeurige manometer.

Dichtheidsbeproeving moet worden uitgevoerd vóór het bekleden van de lasnaden.

Algemeen

Na het op druk brengen van een ruimte moet gewacht worden tot de druk in de tank is gestabiliseerd (i.v.m. temperatuurschommelingen, en zetting van platen). Als de juiste druk is bereikt, moet de lucht aanvoer (afsluiter) op de tank gesloten worden en de persluchtvoeding afgekoppeld worden.

De aansluitingen, de afdichtingen van het mangat en alle lasnaden van de tank moeten worden afgesopt. De druk moet tijdens de dichtheidsbeproeving gedurende 15 minuten gehandhaafd blijven. Er mag geen druk verlies optreden.

Lekkages moeten met behulp van lassen worden hersteld en opnieuw volgens bovenstaande methode worden beproefd.

Ten gevolge van deze beproeving mag geen blijvende vervorming van de tank ontstaan.

De tank moet inclusief het te leveren mangatdeksel luchtdicht zijn.

Zuigleidingen

Bij een lek in een zuigleiding kan een aangesloten pomp niet aanzuigen.

De aansluiting van zuigleidingen in en op de tank moeten dicht zijn en voldoende robuust zijn uitgevoerd, zodat ook na aansluiting van leidingwerk geen lekkage optreedt door vervorming.

Mangatdeksel

Het mangatdeksel mag apart worden beproefd met een standaard mangat volgens

EN12285-2: 2005 4.6. Hiervoor moet door de tankfabrikant een procedure worden opgesteld.

Deze procedure moet voorafgaand aan gebruik akkoord zijn bevonden door Kiwa. Tijdens het persen moet eenzelfde type pakking toegepast worden als de pakking die later voor installatie bij de klant geleverd wordt.

Dubbelwandige tank zonder compartimenten

Bij dubbelwandige tanks moet er voor worden zorg gedragen dat van zowel de binnentank als van de tussenruimte is zeker gesteld dat deze lekdicht zijn.

- Zet de lekdetectie ruimte op druk (0,4 bar).
- Lassen van de binnentank in de tank afsoppen.
- Zet vervolgens de binnentank op druk (0,3 bar); de tussenruimte blijft op druk (0,4 bar).
- Alle verbindingen en lassen aan de buitenzijde van de tank afsoppen.

Dubbelwandige tank met compartimenten

Bij compartimententanks geldt een vergelijkbare procedure:

- Zet de lekdetectie ruimte op druk (0,4 bar).
- Lassen van alle compartimenten inwendig in elk compartiment afsoppen.
- Elk compartiment afzonderlijk afpersen; controleren door middel van afsoppen dat elke compartimentbodem lekdicht is.
- Zet vervolgens alle compartimenten op druk (0,3 bar); de tussenruimte blijft op druk (0,4 bar).
- Alle verbindingen en lassen aan de buitenzijde van de tank afsoppen.

Opmerkingen:

- In praktijk is het mogelijk dat er doorbranding kan ontstaan bij het lassen en/of hechten van de buitenmantel aan de binnentank. Dit kan alleen in de binnentank worden geconstateerd.
- Bij het afzepen van de buitenzijde van de tank moet zowel de binnentank als de lekdetectieruimte op druk staan. Reden: tanks zijn niet over het gehele oppervlak dubbelwandig. Aan de bovenkant van de tank (cilindrisch gedeelte) is de buitenkant direct op de binnentank gelast. Ook is de mangathals niet dubbelwandig.
- Het is onverstandig de tussenruimte op een druk van meer dan 0,4 bar te zetten (kans op implosie van de binnentank; het gevaar voor implosie neemt toe bij onrondheid van de binnentank en bij een grotere diameter).
- EN 12285-2 eist dat de tussenruimte wordt beproefd op dichtheid met een druk van 0,6 bar. Deze hoge druk heeft geen technische meerwaarde, en er is een kans op implosie van de binnentank. Om aan deze eis te voldoen, is het raadzaam eerst de binnentank op 0,3 à 0,4 bar druk te brengen. (Om dezelfde reden moet na de dichtheidsproef eerst de tussenruimte drukloos gemaakt worden en dan pas de binnentank).
- De typetest 2,0 bar (zie EN 12285-2:2005 5. Table 9) is bedoeld voor de tank en niet voor een eventuele tussenruimte.

Compartimententanks

Bij compartimententanks moet de dichtheidsbeproeving op elk compartiment apart uitgevoerd worden.

Dikwandige tanks

Voor dikwandige tanks is dezelfde, hierboven beschreven dichtheidsbeproeving van toepassing.

3.25 EN12285-2:2005 7.1. Transport, handling, nazorg

Bij uitlevering moet de tank intern bezemschoon zijn.

Alle aansluitingen moeten voorafgaand aan transport zijn afgedicht.

Het verdient de aanbeveling om de overvulbeveiliging en de zuig- en peilleidingen na transport in te bouwen. Wanneer deze accessoires voor transport zijn ingebouwd, dienen deze na transport door de installateur gecontroleerd te worden op beschadigingen, vervormingen en goed functioneren.

De leverancier (tankfabrikant) moet in afwachting van de levering aan de afnemer voorzien in geschikte opslagplaatsen of magazijnruimten, ter voorkoming van beschadiging of achteruitgang van de kwaliteit van producten.

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

Bij tanks vanaf 50 m³ (enkelwandig en dubbelwandig) moet een hijsplan worden meegeleverd door de fabrikant.

Toelichting: Bij verkeerd hijsen van de tank kan deze ontoelaatbaar vervormen of kunnen er scheuren optreden in de coating van de tank.

Opmerking: Het hijsen van de tank mag alleen in ongevulde toestand plaatsvinden, waarbij de hoek tussen de hijskettingen niet groter mag zijn dan 60°. De tussenruimte mag gevuld zijn met lekdetectievloeistof).

Algemeen / leidingwerk:

Peilleidingen moeten door de fabrikant gemerkt worden als peilleiding.

Peilleidingen moeten bij voorkeur gefabriceerd en gemonteerd worden meegeleverd door de tankfabrikant. Overige leidingen kunnen op locatie door de installateur worden gebouwd. Dit voorkomt verwisselingen van leidingwerk (de peilleiding moet op de laagste zijde en mag niet worden verwisseld met de zuigleiding). Het leidingwerk mag ook door de tankbouwer worden geleverd (afhankelijk van de bestelspecificatie). Het verdient aanbeveling om het leidingwerk op locatie op te bouwen.

3.26 EN12285-2:2005 7.2. Installatie

De wijze waarop een boven tank geïnstalleerd dient te worden is beschreven in BRL-K903 Regeling Erkenning Installateurs Tanks en leidingen voor drukloze opslag van vloeibare aardolieproducten (REIT) en PGS 30: 2005.

3.27 EN12285-2:2005 8.1. Merken van de tank

Tanks moeten worden voorzien van een corrosiebestendige stempelplaat.

Het aanbrengen van het certificatiemerk is beschreven in hoofdstuk 2.3.

Op de hals van het mangat of op de rand van het mangat of bij het hijs oog van de tank dient een uniek tanknummer ingeslagen te worden.

3.28 EN12285-2:2005 8.1. Identificatieplaat

Op de identificatieplaat dienen de verplichte gegevens overeenkomstig EN12285-2:2005 te worden vermeld. Hiervoor wordt een stempelplaat toegepast, welke tussen het mangat en de dichtstbijzijnde bodem moet zijn aangebracht. De stempelplaat moet in een duurzaam materiaal worden uitgevoerd (messing, brons, aluminium of roestvaststaal). De stempelplaat moet op een onderliggende U-vormige aan de tank gelaste stalen strip door middel van klinknagels zijn bevestigd. Tijdens het merken moet ook een van de klinknagels worden gemerkt.

3.29 EN12285-2:2005 8.3. Tekening, gebruiksaanwijzing

De fabrikant moet een gebruiksaanwijzing opstellen en de afnemers attenderen op aspecten die een gevaar kunnen opleveren voor mens, dier en milieu en/of aspecten die de levensduur van de tank negatief kunnen beïnvloeden en/of alle andere zaken die de fabrikant vermeldenswaardig acht of/en die voor een afnemer van belang kunnen zijn.

Toelichting: Hieronder volgen enkele items die mogelijk van belang zijn bij het opstellen van een gebruiksaanwijzing voor de tank.

- Materiaalkeuze: Het opgeslagen product mag de tank, de pakkingen en het (inwendige) leidingwerk niet aantasten.
- De fabrikant stelt een tekening ter beschikking (zie EN-12285-2:2005 8.3).
- De fabrikant maakt een ~~tankcertificaat~~ tankconformiteitsbewijs op (zie EN-12285-2:2005 8.2) waarop alle gegevens uit EN-12285-2:2005 8.1 staan vermeld.
- Belangrijke gegevens worden voor levering van de tank schriftelijk vastgelegd om misverstanden te voorkomen (o.a. inhoud, compartimentering, enkelwandig of dubbelwandig, aansluitingen, materiaalkeuze, pakkingmateriaal, etc.).
- Tekeningen, gegevens en tankcertificaten worden minimaal 5 jaar bewaard.
- De toelaatbare vullingsgraad van een tank is 95%.
- Een peilmiddel (peilstok of ander peilmiddel) of/en een inhoudstabel van de tank is leverbaar. Handmatig peilen van de tank moet mogelijk zijn.
- Het hijsen van de tank mag alleen in ongevulde toestand plaatsvinden, waarbij de hoek tussen de hijskettingen niet groter mag zijn dan 60°.
- Tanks met een kleine diameter en een grote lengte kunnen niet veilig betreden worden tijdens de ~~15-jaarlijkse~~ herkeuring.

- Indien de tank niet volledig inwendig kan worden geïnspecteerd, kan de tank niet worden herkeurd. In die gevallen is de levensduur beperkt tot de eerste wettelijke herinspectie (meestal: na 15 jaar).
- De tankfabrikant moet een gebruikadvies geven over de door tankfabrikant geleverde delen van het lekdetectiesysteem, zoals: Inhoud lekdetectieruimte, max toelaatbare druk, benodigd periodieke onderhoud en wie dit onderhoud kan verzorgen (o.a. de gecertificeerde tankinstallateurs volgens BRL-K903).
- De tussenruimte is niet ontworpen voor hoge drukken. Drukken boven 0,5 bar kunnen leiden tot implosie van de binnentank.
- Bij lekdetectie met lucht moet de lucht bij voorkeur gedroogd worden, daar er anders een toevoer is van vocht en zuurstof, wat corrosie in de tussenruimte kan veroorzaken.
- Bij lekdetectie met vacuüm worden de binnen- en de buitenmantel op elkaar gehouden door het gewicht van de tankinhoud en de onderdruk. Dit zou een leksignalering kunnen vertragen.
- Bij lekdetectie met vacuüm mag de kinematische viscositeit van de opgeslagen stof in de tank niet hoger zijn dan $5 \cdot 10^{-3} \text{ m}^2/\text{s}$.
Toelichting: Bij lekdetectie met vacuüm mag bij de detectie van een lek het product uit de tank of dampen uit de tank niet in de apparatuur of in de omgeving komen of veroorzaken dat de signalering uitvalt.

3.30 EN12285-2:2005 Annex ZA / CE-markering

CE-markering is mogelijk wanneer de tank gebruikt wordt de bovengrondse opslag van brandstof, bedoeld voor verwarmings- of koelingssystemen van gebouwen, of voor de bovengrondse opslag van water, niet bestemd voor menselijke consumptie. Zie ook de tekst in EN12285-2:2005 Annex Z.1.

4 Toepassingsgebied II / Afwijkende eisen op EN12285-2:2005 / Tanks tot 5000 liter; wanddikte 3 mm

Dit toepassingsgebied is een voortzetting van het toepassingsgebied van de vroegere beoordelingsrichtlijnen BRL-K796/01 (enkelwandige tanks) en BRL-K791/01 (dubbelwandige tanks).

4.1 EN12285-2:2005 1. Scope / toepassingsgebied

- In plaats van $800 \leq d_1 \leq 3000$ mm geldt: $800 \leq d_1 \leq 1600$ mm.
- In plaats van $l_0 \leq 6 * d_1$ geldt: $l_0 \leq 4 * d_1$ en geldt de extra beperking: de maximale inhoud van de tank is 5000 liter.
- In plaats van $s_{g,max} = 1,9$ kg/ltr mogen tanks in dit hoofdstuk ook een zadelconstructie hebben die geschikt is voor vloeistoffen tot slechts $s_{g,max} = 1,0$ kg/ltr.

4.2 EN12285-2:2005 4.1. Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie

Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet.

4.3 EN12285-2:2005 4.3.4. Dished ends /vorm van de bodems

$r_1 \leq d_1$
 $r_2 \geq \sqrt{d_1}$
 r_3 : geen eisen.

4.4 EN12285-2:2005 4.3.6.1. Dimensions /material thickness / Table 3 / wanddikte

Table 3 uit EN12285-2:2005 is niet van toepassing.

De wanddikte van romp en bodems is als volgt bepaald:

Enkelwandige tanks

Wanddikte romp: $s_1 = 3$ mm minimaal.

Wanddikte bodem: $s_1 = 3$ mm minimaal.

Wanddikte van een compartimentbodem: 3 mm.

Dubbelwandige tanks

Wanddikte romp, binnenmantel: $s_1 = 3$ mm minimaal.

Wanddikte binnenbodem: $s_1 = 3$ mm minimaal.

Wanddikte romp, buitenmantel: $s_3 = 3$ mm minimaal.

Wanddikte buitenbodem: $s_4 = 3$ mm minimaal.

Wanddikte van een compartimentbodem: 3 mm.

4.5 EN12285-2:2005 4.6. Manhole and inspection covers / mangaten en inspectie-openingen

Hoofdstuk 4.6. uit EN12285-2:2005 is niet van toepassing.

Tanks of compartimenten groter dan 1000 liter inhoud moeten worden voorzien van ten minste één mangat met een diameter van minimaal 600 mm inwendige diameter.

Alternatief mag deze opening anders uitgevoerd worden, waarbij de opening tenminste gelijk moet zijn aan de oppervlakte van een mangat met een diameter van 600 mm, waarbij de breedte niet kleiner is dan 400 mm.

De minimale wanddikte van het mangatdeksel is 5 mm.

Het aantal bouten in de mangatconstructie moet minimaal 24 stuks bedragen.

De wanddikte van de mangatconstructie moet tenminste 3 mm bedragen.

Indien meer dan één mangat op de tank wordt geplaatst, moet de afstand tussen de hartlijnen van de mangaten minimaal 1000 mm zijn.

Tanks of compartimenten kleiner of gelijk aan 1000 liter inhoud moeten worden voorzien van ten minste één inspectieopening van 300 mm inwendige diameter.

Opmerking: Deze tanks of compartimenten kunnen tijdens een herkeuring niet betreden worden. Dit bemoeilijkt schoonmaak, inspectie en reparatie, hetgeen kan leiden tot een beperktere levensduur.

De mangathals mag (haaks op de lengte-as) maximaal 20 mm doorsteken in het tanklichaam. In verband met de vrije doorstroom in de dampruimte van de tank tijdens gebruik en tijdens een inspectie moet een doorstekende mangathals worden voorzien van een gat van minimaal 10 mm.

Toelichting: Een grotere doorsteek is niet toelaatbaar (coatinggeschiktheid; voldoende vrije toegang tijdens inspectiewerkzaamheden).

Afdichtingsvlakken van mangatflenzen en mangatdeksels moeten na fabricage van de tank voldoende vlak zijn. Tijdens de installatie van de tank moeten de pakkingvlakken van de flenzen goed op elkaar aansluiten bij normaal aantrekken van de flensbouten. De ruwheidswaarde Rz van de afdichtingsvlakken moet ten minste 160 µm volgens ISO 468 bedragen.

Toelichting: Bij het installeren van de tank worden de tankaansluitingen op lekdichtheid beproefd. Het lekdicht sluiten van het mangatdeksel moet mogelijk zijn zonder dat de bouten van het mangatdeksel extreem zwaar aangetrokken behoeven te worden.

4.6 EN12285-2:2005 4.9.2 Welded saddles / zadels

- Elke tank moet met 2 zadels zijn uitgerust.
- In afwijking van EN 12285-2: 2005: De dikte van de dubbelingsplaat bedraagt 5 mm.
- Het zadel moet aan de romp van de tank gelast te zijn. Hierbij dient de afstand tussen de lasnaad bodemromp en de lasnaad dubbelingsplaat (of zadel) minimaal 25 mm te bedragen.
- De wanddikte van de toe te passen lijfplaat met zijplaten en voetplaat van het zadel bedraagt minimaal 5 mm. Het zadel van een tank dient minimaal de afmetingen te hebben overeenkomstig EN12285-2:2005 Table 5 of volgens een van de onderstaande tabellen: Tabel 4.10-1 of Tabel 4.10-2 (afhankelijk van het soortelijk gewicht van de opgeslagen vloeistof).

TABEL 4.10-1 ($sg_{max} = 1,9 \text{ kg/ltr}$)

Dimensionering zadels				
Omspanhoek dubbelingsplaat: 130°; Omspanhoek zadel: 120°				
Tanks tot 5 m ³ met 3 mm wanddikte; $sg_{max} = 1,9 \text{ kg/ltr}$				
diameter	breedte dubbelingsplaat	minimale breedte zadel	dikte dubbelingsplaat	dikte zadel
d_1	b_2	b_1	s_{db}	k_1
mm	mm	mm	mm	mm
800-960	n.v.t.	100	n.v.t.	5
961-1275	180	150	5	5
1276-1600	280	250	5	5

TABEL 4.10-2 ($sg_{max} = 1,0 \text{ kg/ltr}$)

Dimensionering zadels				
Omspanhoek dubbelingsplaat: 130°; Omspanhoek zadel: 120°				
Tanks tot 5 m ³ met 3 mm wanddikte; $sg_{max} = 1,0 \text{ kg/ltr}$				
diameter	breedte dubbelingsplaat	minimale breedte zadel	dikte dubbelingsplaat	dikte zadel
d_1	b_2	b_1	s_{db}	k_1
mm	mm	mm	mm	mm
800 – 960	n.v.t.	100	n.v.t.	5
961-1270	n.v.t.	150	n.v.t.	5
1271-1600	n.v.t.	250	n.v.t.	5

4.7 EN12285-2:2005 4.9.3 Loose saddles / losse zadels

Dit hoofdstuk is niet van toepassing. Het zadel moet altijd aan de romp van de tank gelast te zijn.

4.8 EN12285-2:2005 8.1. Marking of the tank

- Aanvullend op EN-12285-2:2005 8.1. moet bij tanks met een zadel volgens tabel 4.10-2 uit deze beoordelingsrichtlijn op de identificatieplaat worden vermeld: $sg_{max} = 1,0 \text{ kg/ltr}$.
- Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet. In plaats daarvan moet het nummer van de beoordelingsrichtlijn (BRL-K796/02) worden vermeld.

4.9 EN12285-2:2005 8.2. Tank certificate Tank conformity document / tankeertificaat tankconformiteitsbewijs

- Aanvullend op EN-12285-2:2005 8.2. moet bij tanks met een zadel volgens tabel 4.10-2 uit deze beoordelingsrichtlijn op het tankcertificaat worden vermeld: $sg_{max} = 1,0 \text{ kg/ltr}$.
- Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet. In plaats daarvan moet het nummer van de beoordelingsrichtlijn (BRL-K796/02) worden vermeld.

4.10 CE-markering

Op tanks die zijn gefabriceerd overeenkomstig de eisen uit hoofdstuk 4. kan geen CE-markering worden aangebracht, omdat deze tanks niet voldoen aan EN12285-2:2005.

4.11 EN12285-2:2005 / overige eisen van kracht

De overige eisen uit EN12285-2:2005 zijn van kracht.

4.12 Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3

Alle extra eisen uit hoofdstuk 3 zijn van toepassing, behalve:

- Hoofdstuk 3.1. Toepassingsgebied.
- Hoofdstuk 3.4. Dimensionering; wanddikten.
- Hoofdstuk 3.6. Mangaten en inspectie-openingen.
- Hoofdstuk 3.8. Zadels.

5 Toepassingsgebied III / afwijkende eisen op EN12285-2:2005

Tanks met diameter $3000 < d_1 \leq 3500$ mm (tot 150 m³)

Dit toepassingsgebied is een voortzetting van het toepassingsgebied van de bovengrondse tanks uit BRL-K747/01, en staat een grotere diameter toe, waarbij de lengte is beperkt door de maximale inhoud.

5.1 EN12285-2:2005 1. Scope / toepassingsgebied

- In plaats van $800 \leq d_1 \leq 3000$ mm geldt: $3000 < d_1 \leq 3500$ mm.
- De maximale lengte: $l_{0\max} = 6 * d_1$ is niet altijd toegestaan omdat de maximale inhoud van de tank beperkt is tot 150 m³.

5.2 EN12285-2:2005 4.1. Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie

Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet.

5.3 EN12285-2:2005 4.3.6.1. Dimensions / material thickness / Table 3 / wanddikte

Table 3 uit EN12285-2:2005 is niet van toepassing voor tanks met een diameter tussen 3.000 en 3.500 mm.

Voor tanks met een diameter tussen 3000 en 3500 mm wordt de wanddikte van romp en bodems van de binnentank als volgt bepaald:

$s_1 = (0,4 * l_z + 1,4 * d_1) / 1000$, waarbij l_z en d_1 in mm moeten worden ingevuld en de uitkomst s_1 naar boven moet worden afgerond in hele mm. Ongeacht de berekende wanddikte voor de romp en bodems geldt een minimale wanddikte van 9 mm.

Bij compartimententanks mag in plaats van l_z de lengte van het langste compartiment l_c gebruikt worden, echter ook dan geldt nog steeds een minimale wanddikte van 9 mm voor de romp en de bodems. Een compartimentschijf van een tank met een diameter tussen 3.000 en 3.500 mm heeft een minimale wanddikte van $s_5 = 9$ mm.

Indien een tank met een diameter tussen 3.000 en 3.500 dubbelwandige is uitgevoerd, is de dikte van de buitenmantel: $s_3 = 5$ mm.

5.4 EN12285-2:2005 4.9. Saddle supports / zadels

Dit hoofdstuk is niet van toepassing. De zadels dienen apart berekend te worden. De berekening dient aan Kiwa ter goedkeuring te worde overlegd.

5.5 EN12285-2:2005 5. Pressure testing / dichtheidsbeproeving

De tussenruimte van een dubbelwandige tank moet getest worden op 0,6 bar. Dit is ook beschreven in EN 12285-2:2005.

Opmerking 1: Bij het ontwerpen van tanks met een grote diameter is dit een belangrijk punt van aandacht. Het gevaar voor implosie van de binnentank neemt toe bij grotere diameters.

Opmerking 2: Onrondheid van een tank verhoogt de kans op implosie.

5.6 EN12285-2:2005 8.1. Marking of the tank / het merken van de tank

- Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet. In plaats daarvan moet het nummer van de beoordelingsrichtlijn (BRL-K796/02) worden vermeld.

**5.7 EN12285-2:2005 8.2. Manufacturer's statement / tankcertificaat
tankconformiteitsbewijs**

- Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet. In plaats daarvan moet het nummer van de beoordelingsrichtlijn (BRL-K796/02) worden vermeld.

5.8 EN12285-2:2005 Annex ZA / CE-markering

Op tanks die zijn gefabriceerd overeenkomstig de eisen dit hoofdstuk kan geen CE-markering worden aangebracht omdat de tanks niet voldoen aan EN12285-2:2005.

5.9 EN12285-2:2005 / overige eisen

De overige eisen uit EN12285-2:2005 zijn van kracht.

5.10 Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.

Alle extra eisen uit hoofdstuk 3 zijn van toepassing, behalve:

- Hoofdstuk 3.4. Dimensionering; wanddikten.
- Hoofdstuk 3.8. Zadels.
- Hoofdstuk 3.29 CE-markering.

6 Toepassingsgebied IV / Afwijkende eisen op EN12285-2:2005 Tanks met een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogst vloeistofniveau

6.1 Onderaansluiting

In bijzondere gevallen kunnen tanks worden voorzien van een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogste vloeistofniveau.

- Voor het betreffende project moet door een installateur die gecertificeerd moet zijn volgens BRL-K903 een RI&E (Risico Inventarisatie & Evaluatie) beschikbaar worden gesteld. Deze RI&E moet door een Certificatie-Instelling (CI) worden getoetst en akkoord worden bevonden.
- Op het ~~tankcertificaat~~ **tankconformiteitsbewijs** moet een verwijzing worden opgenomen naar de betreffende installateur en de betreffende RI&E.

Toelichting: De tankfabrikant heeft niet de eindverantwoordelijkheid voor de installatie waarin de tank is opgenomen. Hij heeft wel de plicht te wijzen op de gevaren en consequenties van onderaansluitingen, en te noemen dat onderaansluitingen niet de voorkeur hebben. Tanks worden normaliter niet voorzien van een onderaansluiting omdat dit een verhoogd milieurisico met zich meebrengt. Bedieningsfouten leiden direct tot het leeglopen van de tankinhoud. Een kleine, onopgemerkte lekkage in de navolgende leidingen en/of apparatuur leidt tot continu productverlies in de omgeving. Om deze reden zijn onderaansluitingen alleen in bijzondere gevallen acceptabel, waarbij een onderaansluiting een technische noodzaak is en andere oplossingen niet realistisch zijn.

Een RI&E kan worden opgesteld overeenkomstig Rapport P107776 Richtlijn tankinstallaties voor vloeistoffen en dampen, ondergronds en bovengronds.

6.2 EN12285-2:2005 4.1. Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie

Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet.

6.3 EN12285-2:2005 8.1. Marking of the tank / het merken van de tank

- Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet. In plaats daarvan moet het nummer van de beoordelingsrichtlijn (BRL-K796/02) worden vermeld.

6.4 EN12285-2:2005 8.2. Manufacturer's statement / ~~tankcertificaat~~ **tankconformiteitsbewijs**

- Bij de benaming van de tank mag EN-12285-2:2005 niet genoemd worden, omdat de tank hieraan niet voldoet. In plaats daarvan moet het nummer van de beoordelingsrichtlijn (BRL-K796/02) worden vermeld.

6.5 EN12285-2:2005 8.3. Tekening, gebruiksaanwijzing

Aanvullend op de eisen uit hoofdstuk 3.29 (gebruiksaanwijzing) moet de fabrikant in de gebruiksaanwijzing opnemen dat aanvullende maatregelen nodig zijn voor het gebruiken van een tank met onderaansluiting. Te denken valt aan o.a. aan: voorkomen van onbedoelde uitstroming; het gebruik van productresistente en dichte verbindingen; afsluiters die direct bevestigd moeten worden op de onderaansluiting; etc.

6.6 EN12285-2:2005 Annex ZA / CE-markering

Op tanks die zijn gefabriceerd overeenkomstig de eisen dit hoofdstuk kan geen CE-markering worden aangebracht omdat de tanks niet voldoen aan EN12285-2:2005.

6.7 EN12285-2:2005 / overige eisen

De overige eisen uit EN12285-2:2005 zijn van kracht.

6.8 Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.

Alle extra eisen uit hoofdstuk 3 zijn van toepassing, behalve: Hoofdstuk 3.29 CE-markering.

7 Eisen aan het kwaliteitssysteem

7.1 Algemeen

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

7.2 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

7.3 Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan

De leverancier (tankfabrikant) 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.

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

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

7.4 Kwaliteitssysteem voor laswerkzaamheden

Kwaliteitsborgingseisen voor lassen

De kwaliteitsborgingseisen voor lassen moeten voldoen aan:

- NEN-EN-ISO 3834-1:2004 "Kwaliteitsborgingseisen voor lassen - Smeltlassen van metallische materialen - Deel 1: Richtlijnen voor keuze en toepassing".
- NEN-EN-ISO 3834-3:2004 "Kwaliteitsborgingseisen voor lassen - Smeltlassen van metallische materialen - Deel 3: Standaardkwaliteitseisen".

Lascoördinatie; taken en verantwoordelijkheden

In het bedrijf moet een bevoegde lascoördinator zijn aangewezen, met een niveau overeenkomstig NEN-EN 719:1994 par. 5.2.4. (technische basiskennis).

De tankproducent dient per item van NEN-EN 719:1994 Tabel 1 vast te leggen welke persoon gekoppeld is aan de opgesomde activiteiten. (o.a. de bevoegde lascoördinator, verantwoordelijk voor de lasprocessen; wie doet de visuele beoordeling van het laswerk).

Opmerking: Van sommige activiteiten kan gemotiveerd worden aangegeven dat ze niet van toepassing zijn of dat ze zijn uitbesteed.

Lasmethodebeschrijving

De lasmethodebeschrijvingen moeten voldoen aan:

- NEN-EN-ISO 15607: 2003 "Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen - Algemene regels".
- NEN-EN-ISO 15609-1:2004 "Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen - Lasmethodebeschrijving - Deel 1: Booglassen". De laatste norm is de uitwerking van NEN-EN-ISO 15607 voor booglassen. Alle parameters die technisch van belang zijn voor de WPS (welding procedure specification) worden beschreven.

Toelichting: Een pWPS (preliminary Welding Procedure Specification) leidt, na een goedkeuringsprocedure incl. WPQR (Welding Procedure Qualification Report;

goedkeuringsrapport voor de lasmethode) tot een WPS (Welding Procedure Specification; lasmethodebeschrijving). De norm bevat de algemene regels en een bruikbaar stroomschema.

Opmerking 1: In NEN-EN-ISO 15609-1: 2004 is een model opgenomen van een WPS voor booglassen.

Opmerking 2: Een WPS is in principe een werkinstructie en daarmee leesbaar voor een goedopgeleide lasser.

Opmerking 3: Lasmethodebeschrijvingen van vóór 2003 kunnen meestal worden herschreven naar de nieuwe norm NEN-EN-ISO 15607: 2003. Dit is alleen mogelijk als alle relevante parameters van de oorspronkelijke WPS goed gedocumenteerd zijn. In andere gevallen zal de lasmethode opnieuw beproefd en beschreven moeten worden.

Opmerking 4: Een lasmethode NEN-EN-ISO 15607: 2003 (was: EN 288 deel 1: 1997) is onbeperkt geldig.

Opmerking 5: NEN-EN-ISO 15607: 2003 is normtechnisch de opvolger/vervanger van EN 288 deel 1: 1997.

NEN-EN-ISO 15609-1: 2004 is normtechnisch de opvolger/vervanger van EN 288 deel 2: 1997. EN 287 en EN 288 zijn herschreven omdat de materiaalnormen niet meer in overeenstemming waren met de lasnormen.

Lasmethodekwalificatie

De lasmethode kan beproefd worden volgens NEN-EN-ISO 15614-1:2004 "Beschrijven en goedkeuren van lasmethoden voor metalen - Lasmethodebeproeving - Deel 1: Boog- en autogeenlassen van staal en booglassen van nikkel en nikkellegeringen"

Toelichting: NEN-EN-ISO 15614: 2004 geeft aan hoe een lasprocedure kan worden goedgekeurd door middel van het lassen en beproeven van proefstukken. De lasmethode heeft een geldigheidsgebied voor diverse parameters. De norm bevat een formulier voor het goedkeuringsrapport van een lasmethode (WPQR) en beschrijft de vereiste documenten die bij het goedkeuringsrapport moeten zitten.

Voor de beoordeling van de proefstukken wordt verwezen naar de (algemene) NEN-EN-ISO 5817: 2003.

De lasmethodekwalificatie moet worden beoordeeld door een onafhankelijke instantie, geselecteerd door de fabrikant en geaccepteerd door Kiwa.

Personeel voor niet-destructief onderzoek (uitzondering: visueel onderzoek) moet volgens EN 473 zijn gekwalificeerd.

Lasserkwalificaties

Lasserkwalificaties moeten voldoen aan:

NEN-EN 287-1:2004 "Het kwalificeren van lassers - Smeltlassen - Deel 1: Staal".

Toelichting: de norm bevat een beschrijving van de essentiële parameters (geldigheidsgebied, type lasproces, soort product, soort las, materiaalgroepen, lastoevoegmateriaal, afmetingen, laspositie, lasdetails, etc.), proefstukken (afmetingen, aantal, beproeving), aanvaardbaarheidsnormen. De norm bevat een format voor een lasserkwalificatie en voorbeelden van beschrijvingen van lasserkwalificaties.

Opmerking: NEN-EN 287-1: 2004 is normtechnisch de opvolger/vervanger van NEN-EN 287: 1997 (T0215). Voor aluminium en andere materialen zijn er kwalificatienormen volgens EN ISO 9606.

De eerste lasserkwalificatie van een lasser moet worden afgegeven door een onafhankelijke instantie, geselecteerd door de fabrikant en geaccepteerd door Kiwa.

De verlenging van de kwalificatie dient tweejaarlijks te worden afgegeven door een onafhankelijke instantie, geselecteerd door de fabrikant en geaccepteerd door Kiwa.

Opmerking 1: De geldigheidstermijn van een lasserkwalificatie is 2 jaar, mits de werkgever kan bevestigen dat er gewerkt is in het geldigheidsgebied van de kwalificatie. Verlenging na 2 jaar is mogelijk, mits traceerbare NDO-rapportages beschikbaar zijn.

Opmerking 2: Alle lasserkwalificaties moeten na 2 jaar na laatste uitgifte voldoen aan de nieuwe norm. Dit betekent dat na ca. juli 2006 er geen lasserkwalificaties meer zijn die nog gebaseerd zijn op de oude norm.

Kwalificaties van lasoperateurs

Lasoperateurs moeten gekwalificeerd zijn overeenkomstig:

NEN-EN 1418:1998 "Laspersoneel - Het kwalificeren van bedieners van lasmachines voor smeltlassen en instellers van weerstandlasapparatuur voor geheel mechanisch en automatisch lassen van metallische materialen.

Opmerking: deze norm is vergelijkbaar met NEN-EN 287-1: 2004

Overige normen van belang, gerelateerd aan laswerkzaamheden (informatief):

- NPR-CR-ISO 15608:2000 "Lassen - Leidraad voor een groepsindeling van metalen".
Opmerking: deze norm bevat een indeling van (internationaal toegepaste) materialen met gelijksoortige eigenschappen, om de hoeveelheid benodigde lasserkwalificaties te beperken.
- NEN-EN-ISO 4063:2000 "Lassen en verwante processen - Termen voor processen en referentienummers".
Opmerking: Bevat het nummer van het lasproces en de juiste benamingen van deze processen in engels/frans/duits; proces 111: booglassen met een beklede elektrode.
- NEN-EN-ISO 6947:1997 "Fundamentele lasposities - Definities van hellings- en rotatiehoeken".
- NEN-EN-ISO 13920:1996 "Lassen - Algemene toleranties voor gelaste constructies - Lengte- en hoekmaten - Vorm en plaats".
- NEN-EN-ISO 4063:2000 "Lassen en verwante processen - Termen voor processen en referentienummers".
Opmerking: Bevat de internationale vaktermen in Engels, Duits, Frans.
- NEN-ISO 2553:1994 "Las- en soldeerverbindingen - Symbolische weergave op tekeningen".

7.5 Procedures en werkinstructies

De leverancier (tankfabrikant) 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.

Producten met afwijkingen

De producent dient over een procedure te beschikken ten aanzien van producten met afwijkingen om te voorkomen dat in geval van afwijkingen in het productieproces foutieve producten worden afgeleverd.

Corrigerende maatregelen

De producent dient over een procedure te beschikken om bij tekortkomingen corrigerend te kunnen optreden. Hierbij dient de oorzaak van de tekortkoming onderzocht te worden waarna terugkoppeling naar de uitvoerende afdeling dient plaats te vinden.

Klachtenprocedure

De producent dient over een procedure te beschikken ten aanzien van de behandeling van klachten over het geleverde product. Deze procedure dient ten minste de volgende punten te omvatten:

- Een schriftelijke procedure voor de behandeling van klachten.
- Binnen het bedrijf dient een verantwoordelijke functionaris te zijn aangewezen voor de klachtenbehandeling.
- Klachten moeten worden geregistreerd.
- Er dient naar aanleiding van klachten terugkoppeling plaats te vinden naar de productie.
- De uit de klachten voortvloeiende maatregelen dienen schriftelijk te zijn vastgelegd.

7.6 Overige eisen aan het kwaliteitssysteem

Kwaliteitssysteem

Wanneer een bedrijf beschikt over een kwaliteitssysteem gebaseerd op NEN-EN-ISO 9001: 2000, dan kan, daar waar mogelijk, verwezen worden naar procedures of instructies die deel uitmaken van dit kwaliteitssysteem.

Reglement Productcertificatie

Aan de eisen zoals beschreven in het Reglement voor Productcertificatie: 2004 moet ook worden voldaan (o.a Hoofdstuk 3.3).

Wijzigingen

Kiwa wordt geïnformeerd in geval er sprake is van wijzigingen die een gevolg kunnen hebben met de kwaliteit van de producten (o.a. ontwerpwijzigingen of wijzigingen in het productieproces). Kiwa stelt daarop vast of aanvullend onderzoek nodig is.

Werkinstructie en procedures

Aanvullend kunnen aan het IKB-schema eventueel van belang zijnde werkinstructies en procedures worden toegevoegd en/of essentiële formulieren die gebruikt worden binnen het productieproces.

Documenten / tekeningen

Tanks moeten worden geproduceerd op basis van gedateerde en geautoriseerde documenten/tekeningen. De documenten moeten zijn geautoriseerd door een daartoe bevoegde functionaris.

Vervallen documenten/tekeningen dienen direct te worden verwijderd.

De bewaartermijn van de gegevens dient te zijn vastgelegd.

Tankcertificaten

De richtlijnen voor het opstellen en behandelen van de tankcertificaten is opgenomen in de "Wegwijzer bij het Kiwa Productcertificaat voor Metalen Opslagtanks en Metalen Opvangbakken".

De leverancier (tankfabrikant) dient met de levering van de tank een ~~tankcertificaat~~ tankconformiteitsbewijs op te stellen en dit aan de afnemer van de tank beschikbaar te stellen.

Meet- en inspectie-apparatuur

De fabrikant moet de middelen hebben om te meten en te inspecteren. Deze middelen moeten ook ter beschikking staan van de Kiwa-inspecteur.

(O.a.: apparatuur voor wanddiktemeting; verlichting met voldoende lichtsterkte voor tankinspecties; apparatuur voor afvonken; laagdiktemeter).

8 Samenvatting onderzoek en controle

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

Toelatingsonderzoek: het onderzoek om vast te stellen dat aan alle in de BRL gestelde eisen wordt voldaan,

Controleonderzoek: het onderzoek dat na certificaatverlening wordt uitgevoerd om vast te stellen dat de gecertificeerde producten bij voortduring aan de in de BRL 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.

8.1 Toelatingsonderzoek

Voor het toelatingsonderzoek dienen 8 tanks te worden gebouwd en getest, waarbij gekeken wordt naar de te beoordelen aspecten uit de beoordelingsrichtlijn (zie 7.2):

Hoofdzaken:

- Beoordeling documentatie / tekeningen.
- Beoordelen röntgenonderzoek.
- Controle hoofdmaten en aansluitingen.
- Beoordeling lasmethodekwalificatie en lasserskwalificatie.
- Beoordeling coating (hechting / laagdikte).
- Op de beproevingsdag worden de betreffende tanks op druk gezet.
- Van de lassen dienen röntgenfoto's gemaakt te worden; per tank 1 foto.
4x: T-kruising van de lasnaden; 2x: langснаad; 2x: rondnaad.

8.2 Onderzoeksmatrix

Om CE-markering aan te brengen moet worden voldaan aan de volgende artikelnummers uit EN-12285-2: 4.13 reaction to fire; 4.3.6.1 wall thickness; 4.11.4 welding; 5 internal pressure; 4.11.4 & 4.11.5 permeability (van lassen); 4.12 release of dangerous substances; 4.14 durability.

Omschrijving eis	Artikel EN-12285-2:2005	Artikel BRL	Onderzoek in kader van		
			Toelatingsonderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	Frequentie
Producteisen / Toepassingsgebied I		3.			
Toepassingsgebied	1.	3.1	Ja	Ja	Bij wijziging
Verwijzingen naar andere normen	2.	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Termen, definities, symbolen, afkortingen	3.	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Benaming en klantspecificatie	4.1	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Materialen	4.2	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp	4.3	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; constructievormen	4.3.1	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; enkelwandige tanks	4.3.2	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; dubbelwandige tanks	4.3.3	3.2	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; bodems	4.3.4	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Ontwerp; compartimenten	4.3.5	3.3	Ja	Ja	Bij wijziging
Dimensionering	4.3.6	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Dimensionering; wanddikten	4.3.6	3.4	Ja	Ja	3 x per jaar
Dimensionering; wanddikteverschillen	--	3.5	Ja	Ja	3 x per jaar
Toleranties	4.4	--	Ja	Ja	3 x per jaar
Samenstellen van de romp	4.5	--	Ja	Ja	3 x per jaar
Mangaten en inspectieopeningen	4.6	3.6	Ja	Ja	3 x per jaar
Bouten	4.7	--	Ja	Ja	3 x per jaar
Fittingen, leidingen, aansluitingen	4.8	3.7	Ja	Ja	3 x per jaar

Omschrijving eis	Artikel EN-12285-2:2005	Artikel BRL	Onderzoek in kader van		
			Toelatingsonderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	Controle
Zadels	4.9.1	3.8	Ja	Ja	3 x per jaar
Aangelaste zadels	4.9.2	--	Ja	Ja	3 x per jaar
Losse zadels	4.9.3	3.9	Nee	Nee	N.v.t.
Afschot van de tank	--	3.10	Ja	Ja	3 x per jaar
Hijssplaten	4.10	3.11	Ja	Ja	3 x per jaar
Voorbewerkingsvoorschriften voor roestvast staal	4.11.5	3.12	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; voorbereiding plaatmateriaal	4.11.1	3.13	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; het walsen van de romp	4.11.2	3.14	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; eisen aan laswerk	4.11.3	3.15	Ja	Ja	3 x per jaar
Fabricage; eisen aan lasprocedures, lasserkwalificaties	4.11.4	3.16	Ja	Ja	3 x per jaar
Uitwendige coating	4.11.6	3.17	Ja	Ja	3 x per jaar
Inwendige coating	4.11.6	3.18	Ja	Ja	3 x per jaar
Gevaarlijke stoffen	4.12	--	Ja	Ja	3 x per jaar
Brandbaarheid	4.13	3.19	Ja	Ja	Bij wijziging
Duurzaamheid	4.14	--	Ja	Ja	Bij wijziging
Controle laswerk; algemeen	--	3.20	Ja	Ja	Bij wijziging
Visuele controle van het laswerk	--	3.21	Ja	Ja	Ieder bezoek
Controle laswerk door röntgenen	--	3.22	Ja	Ja	Ieder bezoek
Controle laswerk; magnetisch of/en penetrant onderzoek	--	3.23	Ja	Ja	Ieder bezoek
Dichtheidsbeproeving	5	3.24	Ja	Ja	3 x per jaar
Transport, handling, nazorg	7.1	3.25	Ja	Ja	3 x per jaar
Installatie	7.2	3.26	Ja	Ja	Bij wijziging
Merken van de tank	8.1	3.27	Ja	Ja	3 x per jaar
Identificatieplaat	8.1	3.28	Ja	Ja	3 x per jaar
Tankcertificaat Tankconformiteitsbewijs	8.2	5.6	Ja	Ja	3 x per jaar
Tekening, gebruiksaanwijzing	8.3	3.29	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	Annex ZA	3.30	Ja	Ja	1 x per jaar
Afwijkende eisen op EN 12285-2:2005 / Toepassingsgebied II: Tanks tot 5000 liter; wanddikte 3 mm					
Scope / toepassingsgebied	--	4.1	Ja	Ja	3 x per jaar
Designation and purchaser's specification / benaming en inkoopspecificatie	--	4.2	Ja	Ja	3 x per jaar
Dished ends / vorm van de bodems	--	4.3	Ja	Ja	3 x per jaar
Dimensions / material thickness / Table 3 / wanddikten	--	4.4	Ja	Ja	3 x per jaar
Manhole and inspection covers / mangaten en inspectie-openingen	--	4.5	Ja	Ja	3 x per jaar
Welded saddles / aangelaste zadels	--	4.6	Ja	Ja	3 x per jaar
Loose saddles / losse zadels	--	4.7	Nee	Nee	N.v.t.
Marking of the tank merken van de tank	--	4.8	Ja	Ja	3 x per jaar
Tank certificate Tank conformity document/ tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	--	4.9	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	--	4.10	Nee	Nee	N.v.t.
Overige eisen van kracht	--	4.11	--	Ja	Zie H3.
Vervallen eisen uit hoofdstuk 3.	--	4.12	Nee	Nee	N.v.t.
Afwijkende eisen op EN 12285-2:2005 / Toepassingsgebied III: Tanks met diameter 3000 < d1 <= 3500 mm					

Omschrijving eis	Artikel EN-12285-2:2005	Artikel BRL	Onderzoek in kader van		
			Toelatingsonderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
				Controle	Frequentie
Scope / toepassingsgebied	--	5.1	Ja	Ja	3 x per jaar
Designation and purchaser's specification	--	5.2	Ja	Ja	3 x per jaar
Dimensions / material thickness / Table 3	--	5.3	Ja	Ja	3 x per jaar
Saddle supports	--	5.4	Ja	Ja	3 x per jaar
Pressure testing	--	5.5	Ja	Ja	3 x per jaar
Marking of the tank	--	5.6	Ja	Ja	3 x per jaar
Manufacturer's statement / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	--	5.7	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	--	5.8	Nee	Nee	N.v.t.
Overige eisen	--	5.9	--	Ja	Zie H3.
Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	--	5.10	Nee	Nee	N.v.t.
Afwijkende eisen op EN12285-2:2005 / Toepassingsgebied IV: Tanks met een onderaansluiting voor het pgeslagen product beneden het hoogste vloeistofniveau.					
Onderaansluiting	--	6.1	Ja	Ja	3 x per jaar
Designation and purchaser's specification	--	6.2	Ja	Ja	3 x per jaar
Marking of the tank	--	6.3	Ja	Ja	3 x per jaar
Manufacturer's statement / tankcertificaat tankconformiteitsbewijs	--	6.4	Ja	Ja	3 x per jaar
CE-markering	--	6.5	Nee	Nee	N.v.t.
Overige eisen	--	6.6	--	Ja	Zie H3.
Vervallen eisen uit Hoofdstuk 3.	--	6.7	Nee	Nee	N.v.t.
Eisen aan het kwaliteitssysteem					
Algemeen	--	7.1	Ja	Ja	3 x per jaar
Beheerder van het kwaliteitssysteem	--	7.2	Ja	Ja	3 x per jaar
Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	--	7.3	Ja	Ja	3 x per jaar
Kwaliteitssysteem voor laswerkzaamheden	--	7.4	Ja	Ja	3 x per jaar
Procedures en werkinstructies	--	7.5	Ja	Ja	3 x per jaar
Overige eisen aan het kwaliteitssysteem (o.a. tankcertificaten)	8.2	7.6	Ja	Ja	3 x per jaar

9 Afspraken over de uitvoering van certificatie

9.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de in het College van Deskundigen gemaakte afspraken over de uitvoering van certificatie door Kiwa vastgelegd.

9.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- **Certificatie Deskundigen** Certification assessor / reviewer: belast met het uitvoeren van het toelatingsonderzoek en de beoordeling van de rapporten van inspecteurs assessors;
- **Inspecteurs** Site assessor: belast met de uitvoering van de externe controle bij de gecertificeerde bedrijven;
- **Beslissers** Decision maker: belast met het nemen van beslissingen naar aanleiding van uitgevoerde toelatingsonderzoeken, voortzetting van certificatie naar aanleiding van uitgevoerde controles en beslissingen over de noodzaak tot het treffen van corrigerende maatregelen.

9.2.1 Kwalificatie-eisen

Door het College van Deskundigen zijn de volgende kwalificatie-eisen vastgesteld voor het onderwerp van deze BRL:

De kwalificatie-eisen zijn opgebouwd uit:

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

Certificatiepersoneel	Opleiding	Ervaring
Certificatiedeskundige	HBO niveau in een van de volgende disciplines: – Civiele techniek – Bouwkunde – Werktuigbouwkunde	2 jaar
Inspecteur	MBO niveau in een van de volgende disciplines: – Civiele techniek – Bouwkunde – Werktuigbouwkunde	2 jaar
Beslisser	HBO niveau in een van de volgende disciplines: – Civiele techniek – Bouwkunde – Werktuigbouwkunde	2 jaar Managementervaring

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

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

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:

- Decision maker: kwalificatie van Certification assessors en Site assessors
- Management van de certificatie-instelling: kwalificatie van Decision makers.

9.3 Frequentie van externe controles

Bij de inwerkingtreding van deze beoordelingsrichtlijn is de frequentie vastgesteld op 5 controlebezoeken per jaar.

9.4 Specifieke door het College van Deskundigen vastgestelde regels

Door het College van Deskundigen zijn bij het vaststellen van deze BRL nog geen specifieke regels vastgelegd, die bij uitvoering van certificatie door Kiwa moeten worden gevolgd.

10 Lijst van vermelde documenten

10.1 Publiekrechtelijke regelgeving

Wet milieubeheer, houdende regelen met betrekking tot een aantal algemene onderwerpen op het gebied van de milieuhygiëne.

- amvb's ex art. 8.40 Wet milieubeheer; geen vergunningplicht.
 - Besluit van 18 oktober 2001, houdende regels voor voorzieningen en installaties (Besluit voorzieningen en installaties milieubeheer).
- amvb's ex art. 8.41 Wet milieubeheer; vergunning Wet milieubeheer.
(In de gevallen dat wordt verwezen naar deze beoordelingsrichtlijn via PGS 30 (voorheen CPR 9-6).

Toelichting: Wetsteksten zijn via internet opvraagbaar onder www.wetten.overheid.nl

10.2 Normen / normatieve documenten:

Nummer	Titel
PGS 30: 2005	Publicatiereeks Gevaarlijke stoffen 30 "Vloeibare aardolieproducten: buitenopslag in kleine installaties" <u>Opmerking:</u> PGS 30 is ongewijzigd ten opzichte van de voormalige CPR-Richtlijn 9-6 "Vloeibare aardolieproducten - Opslag tot 150 m ³ van brandbare vloeistoffen met een vlampunt van 55 to 100 °C in bovengrondse tanks".
NPR-CR-ISO 15608:2000	Lassen - Leidraad voor een groepsindeling van metalen
NEN-EN-ISO 4063:2000	Lassen en verwante processen - Termen voor processen en referentienummers
NEN-EN-ISO 6947:1997	Fundamentele lasposities - Definities van hellings- en rotatiehoeken
NEN-ISO 2553:1994	Las- en soldeerverbindingen - Symbolische weergave op tekeningen
NEN-EN-ISO 13920:1996	Lassen - Algemene toleranties voor gelaste constructies - Lengte- en hoekmaten - Vorm en plaats
NEN-EN-ISO 9692-1:2003	Lassen en verwante processen - Aanbevelingen voor lasnaadvoorbereiding - Deel 1: Handmatig booglassen, booglassen onder gasbescherming, autogeenlassen, TIG-lassen en bundellassen van staal
NEN-EN-ISO 9692-2:1998	Lassen en aanverwante processen - Lasnaadvoorbereiding - Deel 2: Onderpoederlassen van staal
NEN-EN-ISO 9692-2:1998/C1:1999	Lassen en aanverwante processen - Lasnaadvoorbereiding - Deel 2: Onderpoederlassen van staal
NEN-EN 13160-1:2003	Lekdetectiesystemen - Deel 1: Algemene principes
NEN-EN 13160-2:2003	Lekdetectiesystemen - Deel 2: Druk- en vacuümsystemen
NEN-EN 13160-3:2003	Lekdetectiesystemen - Deel 3: Systemen met vloeistof voor tanks
NEN-EN 13160-4:2003	Lekdetectiesystemen - Deel 4: Vloeistof en/of dampensorsystemen voor gebruik in opvangplaatsen of tussenruimten
NEN-EN 13160-5:2004	Lekdetectiesystemen - Deel 5: Lekdetectiesystemen met een tankmeter
NEN-EN 13160-6:2003	Lekdetectiesystemen - Deel 6: Sensoren in controleputten
NEN-EN 13160-7:2003	Lekdetectiesystemen - Deel 7: Algemene eisen en beproevingsmethoden voor tussenruimten, afdichtingen tegen lekken en ommantelingen tegen lekken
NPR 7452:1999	Toelichting op EN ISO 12944 'Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 1 tot en met deel 8
NEN-EN-ISO 12944-1:1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 1: Algemene informatie
NEN-EN-ISO 12944-2:1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 2: Indeling van belastingsklassen
NEN-EN-ISO 12944-3:1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 3: Ontwerpcriteria

NEN-EN-ISO 12944-4: 1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 4: Soorten oppervlakken en oppervlaktevoorbehandeling
NEN-EN-ISO 12944-5: 1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 5: Beschermende verfsystemen
NEN-EN-ISO 12944-5: 2005 Ontw.	
NEN-EN-ISO 12944-6: 1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 6: Laboratoriumbeproevingmethoden voor het vaststellen van prestaties
NEN-EN-ISO 12944-7: 1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 7: Uitvoering van en toezicht op schilderwerkzaamheden
NEN-EN-ISO 12944-8: 1998	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 8: Ontwikkeling van specificaties voor nieuw werk en onderhoud
NEN-EN-ISO 12944-5: 2005 Ontw.	Verven en vernissen - Bescherming van staalconstructies tegen corrosie door middel van verfsystemen - Deel 5: Beschermende verfsystemen

Nummer	12345	Vervangt	Bijlage 1
Uitgegeven		D.d.	

Productcertificaat **BRL-K796/02**

Op grond van onderzoek, alsmede regelmatig door Kiwa uitgevoerde controles, worden de door

Ondernemer

vervaardigde producten, die gespecificeerd zijn in dit certificaat, en die voorzien zijn van het onder "Merken" aangegeven certificatiemerk, bij aflevering geacht te voldoen aan Kiwa-beoordelingsrichtlijn BRL-K796/02 "Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks tot 150 m³ voor de drukloze opslag van vloeistoffen" d.d. 18-10-2006 en eventuele wijzigingsbladen, voor (het) de volgende toepassingsgebied(en):

- Bovengrondse tanks volgens EN-12285-2:2005 met een diameter van 800 tot 3000 mm en een totale lengte tot maximaal 6 * diameter; enkel- en dubbelwandig; compartimenten.
- Bovengrondse tanks tot 5 m³ inhoud; plaatdikte 3 mm; diameter van 800 tot 1600 mm; enkel- en dubbelwandig; compartimenten.
- Bovengrondse tanks met een diameter van 3000 tot 3500 mm en een maximale inhoud tot 150 m³; plaatdikte 9 mm; enkel- en dubbelwandig; compartimenten.
- Bovengrondse tanks met een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogste vloeistofniveau.

Dit certificaat is afgegeven conform het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie en bestaat uit 2 pagina's.
Openbaarmaking van het certificaat is toegestaan.

Certificaat

Kiwa N.V.
Certificatie en Keuringen
Sir W. Churchill-laan 273
Postbus 70
2280 AB Rijswijk
Telefoon 070 41 44 400
Fax 070 41 44 420
Internet www.kiwa.nl

Onderneming

Bovengrondse horizontale cilindrische stalen tanks voor de drukloze opslag van vloeistoffen

PRODUCTSPECIFICATIE

- Bovengrondse tanks volgens EN-12285-2:2005 met een diameter van 800 tot 3000 mm en een totale lengte tot maximaal 6 * diameter; enkel- en dubbelwandig; compartimenten.
 - Bovengrondse tanks tot 5 m³ inhoud; plaatdikte 3 mm; diameter van 800 tot 1600 mm; enkel- en dubbelwandig; compartimenten.
 - Bovengrondse tanks met een diameter van 3000 tot 3500 mm en een maximale inhoud tot 150 m³; plaatdikte 9 mm; enkel- en dubbelwandig; compartimenten.
 - Bovengrondse tanks met een onderaansluiting voor het opgeslagen product beneden het hoogste vloeistofniveau.
-

TOEPASSING EN GEBRUIK

Bovengrondse, drukloze opslag van waterverontreinigende vloeistoffen (al of niet brandbaar).

MERKEN

De producten worden gemerkt met het: KIWA

Plaats van het merk:

Op de identificatieplaat.

Verplichte aanduidingen:

N.v.t.

De uitvoering van merken is als volgt:

- onuitwisbaar.
 - Inslaan met slagletters.
-

WENKEN VOOR DE AFNEMER

1. Inspecteer bij de aflevering:
 - 1.1 Of geleverd is wat is overeengekomen.
 - 1.2 Of het merk en de wijze van merken juist zijn.
 - 1.3 Of 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 <<Instelling>> <<Afdeling>>
en zo nodig met:
 - 2.2 Kiwa N.V.
 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 het overzicht gecertificeerde bedrijven op www.kiwa.nl.
-

Model IKB-schema of raam-IKB-schema

Intern KwaliteitsBewakingsschema; Nr. :

Datum:

Product:

Certificaat c.q. overeenkomst Nr. :

Producent :

Productieplaats :

Datum :

Vervangt :

Verantwoordelijk voor kwaliteit :

Vervanger:

Aantal pagina's :

Controleonderwerpen	Controleaspecten	Controlemethode	Controlefrequentie	Controleregistratie
Grondstoffen c.q. toegeleverde materialen: <ul style="list-style-type: none"> • Receptuur bladen • Ingangscntrole grondstoffen 				
Productieproces, productieapparatuur, materieel: <ul style="list-style-type: none"> • Procedures • Werkinstructies • Apparatuur • Materieel 				
Eindproducten				
Meet- en beproevingsmiddelen <ul style="list-style-type: none"> • Meetmiddelen • Kalibratie 				
Logistiek <ul style="list-style-type: none"> • Intern transport • Opslag • Verpakking • Conservering • Identificatie c.q. merken van half- en eindproducten 				