

Addendum bij AF fiche T.V./000/1-C Type goedkeuring en partijkeurings- modaliteiten voor leveringen en werken

Opmaakdatum fiche 05-04-2024 Goedkeuringsdatum fiche 04-09-2024

Materialengroep:

Materiaal: alle te keuren materialen

Materiaalnummer:

Het betreft een afwijking van de fiche (doorhalen indien niet van toepassing)

~~Het betreft een keuze die gemaakt moet worden~~ (doorhalen indien niet van toepassing)

1 Onderwerp en toepassingsgebied

Dit document heeft als doel de procedures vast te leggen voor leidingmaterialen, hulpstukken, apparaten (afsluiters, brandkranen, ...) etc., hierna 'producten' genoemd, die enerzijds gebruikt worden bij aanleg van ondergrondse leidingen en anderzijds bij de bouw/renovatie van waterproductiecentra, pompstations, etc.

Volgende producten vallen niet in het toepassingsgebied van dit addendum:

- Elektrisch aangedreven producten zoals pompen, compressoren, laag- en middenspanningsborden
- De erkenning als constructeur/lasser van stalen/roestvast stalen hulpstukken en buizen.

De partijkeuring van gelaste hulpstukken en bovengrondse opslagtanks daarentegen dient wel te gebeuren conform paragraaf 3.1.

De beschreven modaliteiten in dit addendum hebben betrekking op:

- Het behalen van een modelgoedkeuring, al dan niet in het kader van een concrete overheidsopdracht.
- De controle van de kwaliteit van de aangekochte producten.
 - Ofwel door middel van het uitvoeren van (partij)keuringen.
 - Ofwel door middel van een systeem met periodieke kwaliteitssysteem- en productaudits bij de producent.

Chronologisch worden volgende stappen doorlopen:

- 1) De leverancier/producent moet een modelgoedkeuring behalen per product en per fabricageplaats (halffabricaat/ eindproduct). Dit aanvaardingsonderzoek moet gunstig afgerond zijn voor de gunningsbeslissing van een concrete overheidsopdracht. Dit onderzoek omvat tevens een audit van het kwaliteitssysteem en het productieproces.

- 2) Afhankelijk van het type product en de resultaten van de audit tijdens het aanvaardingsonderzoek, wordt overgegaan tot:
- a) Ofwel partijkeuringen, door de opdrachtnemer telkens aan te vragen alvorens te kunnen leveren. Bij een partijkeuring komt een deskundige, aangeduid door Pidpa, de nodige proeven en keuringen uitvoeren en worden de goedgekeurde drukleidingsproducten voorzien van een individueel gemarkeerd label.
 - b) Ofwel periodieke audits van het kwaliteitssysteem en de kwaliteitsbewaking van het product bij de producent. Deze audits worden uitgevoerd door een deskundige, aangeduid door Pidpa, en kunnen gepaard gaan met een selectie van proeven op het product. Labeling van de producten wordt in onderling overleg en afhankelijk van product en contractuele bepalingen vastgelegd.

2 Modelgoedkeuring van producten

Een modelgoedkeuring van een product bestaat uit volgende stappen:

1. Een voorafgaand onderzoek van het product.
2. Een aanvaardingsonderzoek van het product bij de producent, inclusief een audit van het kwaliteitssysteem.
3. Het proeflopen/veldtesten.

Modelgoedkeuring kan aangevraagd worden voor producten waarvoor een technisch voorschrift van Aquaflanders, een type plan of referentie plan van Pidpa (cfr. C.-plan) bestaat.

Voor producten waarvoor (nog) geen technisch voorschrift bestaat, wordt ad hoc besproken met de leverancier/producent welke documentatie vereist is om het product te mogen leveren aan Pidpa, zodat er een geborgd dossier bestaat. Dit kan gaan over testrapporten, technische fiches, technische tekening met stuklijst, interne kwaliteitscontrole documenten van de producent, ... (niet limitatieve-lijst). Pidpa zorgt voor een formeel goedgekeurde (ondertekende) versie van deze documentatie, die zowel bij Pidpa als bij de leverancier/producent moet geborgd worden en op eenvoudig verzoek moet kunnen voorgelegd worden.

N.B. Indien voor een product de technische vereisten van Pidpa en van Aquaflanders volledig overeenstemmen, kan Pidpa beslissen om een modelgoedkeur die bij Aquaflanders behaald werd te aanvaarden. Pidpa behoudt zich in dergelijkgeval evenwel het recht voor op basis van het proeflopen/veldtesten in concrete Pidpa-context de modelgoedkeur via Aquaflanders al dan niet te aanvaarden.

2.1 Voorafgaand onderzoek van het product

Vooraleer een modelgoedkeuring kan worden opgestart vanuit Pidpa, dient de aanvrager (producent/leverancier/inschrijver) zijn aanvraag per e-mail te richten aan materiaalkeuring@pidpa.be. De aanvrager ontvangt een bevestiging, alsook de nodige relevante technische voorschriften, informatie over de procedure en eventuele eerste vragen ter verduidelijking. Er wordt een dossiernummer toegekend, waarnaar in het verloop van het onderzoek steeds verwezen wordt.

Nadat de aanvraag ontvankelijk is verklaard, kan de procedure voor modelgoedkeuring opgestart worden.

De ontvankelijkheid wordt beoordeeld op basis van de volledigheid van het technisch dossier, door de aanvrager over te maken aan Pidpa.

Dit technisch dossier bevat minstens (niet limitatieve lijst):

1. Een technische beschrijving van het product (PN klasse, DN range, type coating, ...).
2. Gegevens van de producent: naam, locatie, beschrijving van de onderneming, bestaand kwaliteitsmanagementsysteem (NBN EN ISO 9001, ...), interne kwaliteitsprocedures, activiteiten. Dit geldt ook voor processtappen die uitgevoerd worden bij derden (toeleveranciers van halffabricaten, ...).
3. Technische tekening(en) met stuklijst van de onderdelen met de gebruikte materialen (stuklijst of *bill of materials*). Alle bestaande attesten van de gebruikte materialen (conformiteit aan bepaalde normen, chemische samenstelling, mechanische eigenschappen, ...).
4. Alle materialen die in contact (kunnen) komen met drinkwater moeten voldoen aan de eisen gesteld in het Belgaqua-reglement "Keuring van materialen in contact met drinkwater". Een gelijkwaardig drinkwaterattest van een andere EU lidstaat kan in uitzonderlijke gevallen ook toegelaten worden. De aanvrager dient de gelijkwaardigheid aan te tonen en Pidpa beoordeelt de gelijkwaardigheid van de voorgelegde attesten.
De lijst van materialen die reeds over een geldig Hydrocheck certificaat beschikken, is raadpleegbaar op de website van Belgaqua (www.belgaqua.be – "Lijst van de geldige Hydrocheck certificaten").
In uitzonderlijke gevallen, waarover Pidpa beslist, kan bekeken worden:
 - a. Of de aangeboden producten aanvaard kunnen worden;
 - b. Of er bijkomende testen door Pidpa uitgevoerd kunnen worden voor rekening van de aanvrager en dit ter aanvaarding van de voorgestelde producten.
5. Manier van merken van het product met het oog op traceerbaarheid en kwaliteitscontrole.
6. Beschikbare resultaten van interne of externe testen van relevante producteigenschappen.
7. Relevante monsters (voor destructieve en niet-destructieve proeven). Het aantal te beproeven stukken is product-afhankelijk en staat beschreven in de specifieke afzonderlijke technische voorschriften. In geval van apparaten wordt gevraagd deze volledig gemonteerd te leveren.
8. Een lijst van relevante referenties: watertoepassingen, gastoepassingen en industriële toepassingen.

Een gunstige beslissing van Pidpa zal leiden tot het effectieve aanvaardingsonderzoek beschreven onder punt 2.2.

2.2 Aanvaardingsonderzoek van het product

Voor de aanvaarding van nieuwe of gewijzigde producten wordt een uitgebreid aanvaardingsonderzoek uitgevoerd, bestaande uit een audit van het kwaliteitssysteem en een productonderzoek.

Indien het aanvaardingsonderzoek langer duurt dan 6 maanden, gerekend vanaf de datum van goedkeuring van het technisch dossier beschreven in punt 2.1, zal het onderzoek opnieuw opgestart moeten worden, tenzij het overschrijden van deze termijn het gevolg is van de duurtijd van de beschreven functionele proeven (bijv. langeduur-proeven) of rechtstreeks toe te schrijven is aan Pidpa zelf.

2.2.1 Kwaliteitssysteem audit

In dit onderdeel van het onderzoek wordt een audit uitgevoerd van het kwaliteitssysteem dat in voege is bij de producent, dit zowel op niveau van de organisatie (productie algemeen, logistiek, personeel, milieu,...) als op niveau van het product (traceerbaarheid, productie specifiek aan het product, kwaliteitscontrole van het product, ...).

Volgende aspecten worden onderzocht:

- Aanwezigheid van een kwaliteitsmanagementsysteem en kwaliteitscultuur: certificaat, aandacht voor klantenvereisten, duidelijke doelstelling, streven naar verbetering, etc.
- Het volledige productieproces wordt onder de loep genomen.
- De interne kwaliteitscontrole wordt bekeken, dit zowel op de inkomende goederen, grondstoffen, en halffabricaten, als de productie- en procescontrole, als tot slot de eindcontrole van producten.
- Aanwezige systemen voor traceerbaarheid worden gecontroleerd: dit zowel doorheen het proces als de markering van het eindproduct.
- De bekwaamheid en opleiding van het personeel
- De aanwezigheid en manier van werken van een klachtenopvolgsysteem
- De aanwezigheid van de nodige gekalibreerde controle- en testapparatuur
- De procedure en communicatie die gehanteerd wordt bij wijzigingen in product, productieproces en productielocatie.

De resultaten van deze audit worden in een verslag verwerkt, waarin grote en kleine opmerkingen opgenomen worden en de daaraan gekoppelde acties.

Specifiek met betrekking tot de kwaliteit van grondstofmaterialen:

- Voor metallische grondstofmaterialen en halffabricaten (in staafvorm, platen en andere vorm) moet steeds een chemische analyse (= spectrometrie) kunnen afgeleverd worden. Deze analyse kan gebeuren met eigen spectrometer of met representatief testrapport per lot grondstofmateriaal afgeleverd door een geaccrediteerd labo.
- De grondstofmaterialen en halffabricaten van andere materialen worden gecontroleerd aan de hand van de eisen gesteld door de productnormen.

2.2.2 Productonderzoek

In deze fase van het aanvaardingsonderzoek wordt het product onderworpen aan alle functionele testen beschreven in de relevante technische voorschriften van Pidpa.

De proefstukken voor het aanvaardingsonderzoek worden uit een productie lot geselecteerd door Pidpa. Deze proefstukken moeten in alle opzichten representatief zijn voor het product dat men beoogt aan te leveren aan Pidpa (d.i. qua ontwerp, toleranties, grondstoffen, toeleveranciers, productieproces, ...).

Tenzij expliciet anders aangegeven, dienen voor elke test uit de technische steekkaart nieuwe proefstukken gebruikt te worden.

Pidpa behoudt zich het recht voor desgevallend zelf nog bijkomende proeven op te leggen die rechtstreeks verband houden met het voorgestelde concept van de producent/leverancier.

2.2.3 Locatie van het aanvaardingsonderzoek

De technische steekkaart geeft aan welke testen tegensprekelijk uitgevoerd mogen worden bij de producent zelf, in het bijzijn van Pidpa en welke testen bij een geaccrediteerd of door Pidpa aanvaard laboratorium dienen uitgevoerd te worden. In geval dit onderscheid niet duidelijk is in de steekkaart, dient dit vooraf in onderling overleg vastgelegd te worden met Pidpa.

Voor courant gebruikte drukleidingsproducten wordt het aanvaardingsonderzoek verplicht uitgevoerd bij de producent zelf, in de fabriek van oorsprong Indien een kritisch onderdeel van het product bij een subcontractor vervaardigd wordt, wordt ook de subcontractor aan het aanvaardingsonderzoek

onderworpen. Pidpa behoudt zich het recht voor te bepalen welke subcontractor(en) onderzocht dienen te worden in het kader van een aanvaardingsonderzoek .

Indien het bedrijf een groepering is van producenten, die een gemeenschappelijk kwaliteitscontroleplan hanteren en waarbij de uitgevoerde kwaliteitscontroletesten per producent en per geleverde partij tijdens de keuring kunnen gecontroleerd worden, dan kan het aanvaardingsonderzoek beperkt worden tot de producent die jaarlijks de grootste hoeveelheid drukleidingsproducten zal aanleveren. Belangrijke opmerking hierbij is dat het aanvaardingsonderzoek in dat geval enkel geldt voor het domein dat het gemeenschappelijk kwaliteitscontroleplan afdekt.

Voor minder courant gebruikte drukleidingsproducten, voor toebehoren en voor drukloze producten kan het aanvaardingsonderzoek ook bij de leverancier worden uitgevoerd, in het bijzijn van Pidpa, mits de leverancier beschikt over alle benodigde gekalibreerde testapparatuur.

De aanvrager doet de nodige voorbereiding opdat het aanvaardingsonderzoek beperkt blijft tot een minimum aantal plaatsbezoeken. Indien ten gevolge van gebrekkige voorbereiding van de aanvrager één of meer nutteloze verplaatsingen plaatsvinden (zie punt 4.3), zullen de kosten daarvan aangerekend worden, volgens de bepalingen van punt 4.

Indien de kwaliteitssysteem audit en het productonderzoek gunstig verlopen en er geen verder proeflopen/veldtesten vereist zijn (zie punt 2.3), wordt een eindverslag opgesteld van het aanvaardingsonderzoek voor modelgoedkeuring van het product. In geval proeflopen/veldtesten vereist zijn wordt eveneens een verslag opgemaakt, gekoppeld aan een voorwaardelijke goedkeuring en een proeftraject.

De producten die werden onderzocht en aanvaard, moeten gemerkt en bewaard worden door de producent. Bij betwisting dienen deze producten als referentie.

2.3 Het proeflopen/veldtesten

In functie van het aangeboden product , het resultaat van de kwaliteitssysteem audit, het productonderzoek en de verwachte afnames beslist Pidpa of er een proeflooppfase noodzakelijk is. Om in bepaalde gevallen risico's te vermijden en de functionaliteit te testen kan Pidpa het product gedurende een proeftijd toelaten op beperkte schaal. De modaliteiten hiervan worden per casus bekeken en vastgelegd.

Het proeflopen is verschillend van de zogenaamde veldtest die additioneel nog kan opgelegd worden en die louter focust op het plaatsingsgemak, montagebaarheid, demonteerbaarheid,...bij gebruik door eigen exploitatiediensten of door gegunde aannemers.

2.4 Goedkeuring en geldigheidsduur

De geldigheid van de modelgoedkeuring gaat in vanaf de datum van het toekennen van de modelgoedkeuring van het product door Pidpa, die plaatsvindt via een formeel schrijven.

De geldigheid stopt op het moment van een van volgende situaties:

- de geldigheid van aangereikte certificaten en/of testen vervalt
- er wordt een wijziging doorgevoerd in het product, het productieproces of de productielocatie (zie punt 2.5)
- er worden ernstige kwaliteitsproblemen vastgesteld.

Afhankelijk van de draagwijdte van de wijziging of de kwaliteitsproblemen wordt in onderling overleg vastgelegd welke acties vereist zijn voor het (opnieuw) toekennen van de modelgoedkeuring.

2.5 Meldingsplicht bij wijzigingen

De leverancier/producent verbindt er zich toe om elke wijziging in het product, alsook een wijziging qua producent, productielocatie of productieproces, meteen schriftelijk te melden aan Pidpa.

Indien deze wijziging gebeurt tijdens de uitvoering van een gegunde opdracht dient deze wijziging tevens toegelaten zijn in de opdrachtdocumenten en/of het Koninklijk Besluit van 14 januari 2013 tot bepaling van de algemene uitvoeringsregels van de overheidsopdrachten.

Ingeval van wijziging van het product of vaststelling van een kwaliteitsprobleem zal de modelgoedkeuring geheel of gedeeltelijk hernieuwd moeten worden. Alle hieraan verbonden kosten: zie punt 4.

3 Kwaliteitsborging bij levering

De verdere kwaliteitsborging van de producten met een modelgoedkeuring kan gebeuren aan de hand van één van beide volgende procedures:

- a. Partijkeuringen
- b. Periodieke audits van het kwaliteitssysteem

Welke procedure gehanteerd wordt, is afhankelijk van een aantal factoren:

- 1) Type product: sommige types producten zullen nagenoeg altijd onderworpen worden aan partijkeuringen volgens steekproeven. Dit kan bijvoorbeeld gaan over kritische onderdelen (afsluiters, brandkranen, spoelpunten,...), grote diameter leidingen, éénmalige constructies (vb gelaste stalen tank),... Niet-drukleidingssystemen komen dan weer gemakkelijker in aanmerking voor kwaliteitsborging door middel van periodieke audits.
- 2) Het verslag van de kwaliteitssysteem audit uitgevoerd tijdens het aanvaardingsproces (modelgoedkeuring):
 - a) indien er enkel kleine opmerkingen zijn, en mits ook de andere factoren positief worden beoordeeld door Pidpa kan worden overgegaan op periodieke audits.
 - b) Indien er (ook) grote opmerkingen zijn, moeten deze eerst worden aangepakt vooraleer kan worden overwogen om over te gaan op kwaliteitsborging door middel van periodieke audits. In tussentijd worden de producten aangeboden voor partijkeuring.
 - c) In geval het gaat over een product met modelgoedkeuring, waarvoor tijdens het aanvaardingsonderzoek bij de producent geen grondige kwaliteitssysteem audit werd uitgevoerd, dient deze audit eerst plaats te vinden vooraleer overwogen kan worden tot overgaan op kwaliteitsborging door middel van periodieke audits. In tussentijd worden de producten aangeboden voor partijkeuring.

- 3) Ervaring en historische kennis: gedocumenteerde productklachten, afwijkingen en herhaaldelijke afkeur van een product spelen mee in de overweging tussen kwaliteitsborging door middel van periodieke audits of partijkeuringen. Producten waar voldoende positieve ervaring mee opgebouwd is doorheen de jaren zullen eerder in aanmerking komen voor periodieke audits, mits ook de andere factoren positief beoordeeld worden.
- 4) In geval het gaat over een nieuw product dat in aanmerking zou kunnen komen voor kwaliteitsborging met periodieke audits: hier bestaat geen ervaring of historische kennis over kwaliteit, dus kunnen deze factoren niet meteen worden meegenomen. Indien echter de kwaliteitssysteem audit positief verlopen is bij modelgoedkeuring en de producent beschikt over een erkend kwaliteitsmanagement certificaat (vb ISO 9001), zal een systeem worden gehanteerd met afbouwende partijkeuringen. Dit wordt in onderling overleg met de producent en case by case afgesproken.

Pidpa behoudt zich het recht voor in functie van deze factoren de keuze voor partijkeuring dan wel opvolg audits zelf te maken. Deze keuze kan worden bijgestuurd in de loop van een opdracht.

3.1 Kwaliteitsborging door middel van partijkeuringen

3.1.1 Algemene bepalingen

Ongeacht de uitgevoerde partijkeuringen blijft de producent verantwoordelijk voor de kwaliteitscontrole van de producten en aansprakelijk voor de eventuele gebreken ervan. De partijkeuring is in geen geval een substituut voor de interne kwaliteitscontrole van de producent en heeft tot doel via steekproeven te controleren of de reeds door de producent vrijgegeven producten voldoen aan de technische voorschriften en vereisten zoals vastgelegd door Pidpa.

De partijkeuring omvat:

- Nazicht rapporten interne kwaliteitscontrole van de producent voor de te keuren partij producten. Deze rapporten interne kwaliteitscontrole moeten voor 100 % de producten vrijgeven, zo niet kunnen deze producten niet ter keuring aangeboden worden
- Steekproefsgewijze controle en proeven betreffende de kwaliteit en de conformiteit van het product met de relevante technische voorschriften
- Steekproefsgewijze controle van de in- en uitwendige voorgeschreven bekledingen
- Dimensionele en visuele controle
- Controle markering (traceerbaarheid, normering, ...)
- Controle van de verpakking en hoeveelheden

De steekproefsgewijze controles gebeuren volgens onderstaande tabel:

Classificatie	Aard van de beproeving	Steekproefsgewijze controle in %(*)	Afkeurcriteria
Product dat onder hydraulische druk komt	Visuele en dimensionele controle	10 % per DN en per PN	De partij waarvan de steekproef meer dan 0 % afkeur vertoont, wordt afgekeurd
	Hydraulische drukleidingsproeven (weerstand- en dichtheidsproeven) volgens de betreffende norm	10 % per DN of per PN, uitgezonderd vlinderkleppen: 100 % per DN en per PN	
	en/of andere proeven beschreven in de betreffende norm of technische voorschriften	5 % per DN en per PN	
	Volledige demontage van apparaten en koppelstukken	Facultatief	
Drukloos product	Visuele en dimensionele controle	10 % per type en per maatvoering	
	Proeven voorzien volgens de norm of technische voorschriften	Min. 1 % per type en per maatvoering	

(*) Van het percentage steekproefsgewijze controle kan afgeweken worden, indien de specifieke productvoorschriften hiervan afwijken of op vraag van de materiaaldeskundige.

Verder gelden volgende bepalingen:

- 1) Partijkeuringen kunnen enkel gebeuren bij de producent of leverancier die het product vervaardigt of vertegenwoordigt.
- 2) De leverancier of producent dient ook zelf over gekalibreerde meet- en controlegereedschappen te beschikken die ter beschikking gesteld kunnen worden op uitdrukkelijke vraag van de materiaaldeskundige.
- 3) Voor drukleidingsproducten (ongeacht de materiaalsoort) moeten de functionele technische proeven (zoals gespecificeerd in de afzonderlijke technische voorschriften van het bewuste product) verplicht gebeuren in een degelijk uitgerust werkhuis met proefstanden en/ of laboratorium bij ofwel de leverancier ofwel bij de producent.
 - a) Pidpa kan op basis van diverse factoren (voorafgaandelijk plaatsbezoek van de keuringslocatie bij de leverancier, beschikbare capaciteit binnen de dienst ...) oordelen dat de partijkeuring al dan niet bij de leverancier mag doorgaan. Indien voorkomend geval en indien men op deze locatie niet beschikt over alle vereiste en gekalibreerde testapparatuur, zal de leverancier vooraf (= voor aanvraag van de keuring) alle stavingsdocumenten ter goedkeuring voorleggen. Het betreft hier stavingsdocumenten

die de resultaten van gevraagde (labo)proeven weergeven op het betrokken leidingproduct en die niet bij de leverancier zelf tegensprekelijk kunnen worden opgemeten/ uitgevoerd.

Voorbeelden: kwaliteit van het gietijzer (trekproef, hardheidsproef, onderzoek structuur,..), een materiaalcertificaat 3.1, een attest dat de conformiteit bevestigt van PE buizen met NBN EN 12201-2, een extern testrapport dat bevestigt dat elastomeren voldoen aan NBN EN 681-1,...

- b) Pidpa behoudt zich het recht voor in functie van een aantal objectieve criteria zoals (niet-limitatief) de grootte van het leidingproject (totale lengte, diameter,...), mogelijke voorgaande kwaliteitsklachten, bepaalde onduidelijkheden in het technisch dossier, nieuwe voorgestelde productieprocédés, verstreken termijn sinds vorige keuring op locatie ... de proeven **tegensprekelijk en verplicht te laten doorgaan bij de producent van oorsprong**.
 - c) Pidpa behoudt zich het recht voor bij vaststelling dat het werkhuis of labo ontoereikend blijkt om de beschreven proeven correct te kunnen uitvoeren, de testen uit te besteden aan een hiervoor uitgerust geaccrediteerd laboratorium; alle hieraan verbonden kosten zijn dan ten laste van de producent of leverancier.
- 4) De proefstanden moeten steeds degelijk uitgerust zijn en naar behoren werken (kalibratie), zodat de keuring in een minimum van tijd kan verlopen. Indien tijdens partijkeuringen bij de leverancier wordt vastgesteld dat de interne kwaliteitscontrole van de leverancier faalt, dan behoudt Pidpa zich het recht voor de partijkeuringen op kosten van de leverancier bij de producent te laten uitvoeren.
 - 5) Naast de proeven beschreven in de relevante technische voorschriften, behoudt Pidpa zich het recht voor bij twijfel omtrent de aangeboden kwaliteit, alle aanvullende proeven voor hun rekening uit te voeren, of te laten uitvoeren, die de betrokken materiaaldeskundige nodig acht.
 - 6) Alle producten waarvan gebreken op één of andere wijze zouden gecamoufleerd zijn, worden afgekeurd. Dergelijke praktijken kunnen leiden tot de weigering van de hele partij die ter keuring is aangeboden en worden aanzien als een poging tot bedrog. Pidpa behoudt zich het recht voor in dergelijke situaties passende sancties toe te passen, zoals een tijdelijke of definitieve intrekking van de modelgoedkeuring.
 - 7) Wanneer er twijfel bestaat over de conformiteit of de kwaliteit van het product, mag de materiaaldeskundige, aangeduid door Pidpa, ongeacht de belangrijkheid van de levering, een stuk (of verschillende stukken indien men twijfelt aan verschillende elementen) uit de partij halen om het intern voor te leggen/ te bespreken. Wanneer dit stuk wordt aanvaard, wordt het beschouwd als een deel van de levering en mag het worden gefactureerd; wordt het geweigerd dan mag het niet in rekening worden gebracht.
 - 8) Wanneer de keuringen destructieve proeven omvatten, vallen de hieraan verbonden kosten (de vernietigde stukken en toestellen) ten laste van de producent. Wanneer de keuringen proeven in een extern laboratorium omvatten en de uitslag van deze proeven bepalend is voor het al dan niet aanvaarden van het product, wordt de leveringstermijn opgeschort vanaf de dag van de monsterneming tot de dag dat de producent op de hoogte wordt gesteld van het resultaat van de proeven.
 - 9) Indien monsters worden afgenomen door Pidpa, wordt dit formeel vastgelegd in een daartoe voorzien document (zie bijlage 1).
Hierin wordt minstens het volgende vastgelegd:
 - a) De datum van monsternaming
 - b) De hoeveelheid en aard van de monsters, inclusief traceerbaarheidscodes
 - c) De aard van de proeven en referentie naar de te volgen methodes, alsook door welke instelling de proeven zullen worden uitgevoerd

- d) De plaats van monstername, alsook de plaats van productie van de producten (indien verschillend)
 - e) Naam en handtekening van de persoon die monstername uitvoerde en van een verantwoordelijke van de plaats van monstername
- 10) Wanneer monsters worden afgenomen door de materiaaldeskundigen aangesteld door Pidpa, mag de producent/leverancier een tweede reeks stukken of proefstukken voorbehouden voor eventuele tegenproeven. Indien de producent/leverancier van dit recht gebruik wenst te maken, dient hij Pidpa hiervan in kennis te stellen, en dit eveneens te documenteren op analoge manier als hierboven beschreven. De producent/leverancier zal de voor de tegenproeven bestemde stukken zelf uitkiezen, ze markeren en van een uniek identificatielabel voorzien. Deze monsters worden bewaard door de producent/leverancier.
- 11) De bepalingen in relevante normen zijn ondergeschikt aan de bepalingen in de technische voorschriften, indien eerstgenoemde minder strenge proeven voorschrijven.
- 12) Indien de resultaten van deze proeven negatief blijken te zijn, worden hiervoor een vergoeding aangerekend.

3.1.2 Bijzondere bepalingen

Bijzondere bepalingen kunnen voorgeschreven zijn in de bijzondere bestekken, opdrachtdocumenten of voorschriften van Pidpa.

- ❖ Betreffende de partijkeuring van stalen buizen/hulpstukken/constructies worden volgende keuringen aangevraagd:
 - Keuring van de onbeklede stukken. In bepaalde gevallen kan de dienst Assettechnologie beslissen om de partijkeuring op de onbeklede stukken te laten vallen.
 - Keuring van de stukken na voorbehandeling, voor het aanbrengen van de beschermlaag (keuring van reinheid, ruwheid, afwezigheid van verontreinigingen, ...). Pidpa beslist ad hoc of de keuring van de voorbereide stukken zal doorgaan of niet.
 - Keuring nadat de beschermlaag werd aangebracht en uitgehard.
- ❖ Bij de dimensionele controle van de buitendiameter van buizen en hulpstukken, hebben de metingen met schuifmaat voorrang op deze uitgevoerd met een circometer. In geval van betwisting wordt alleen het rekenkundig gemiddelde van de maten van twee of meer buitendiameters in éénzelfde sectie, gemeten met een daartoe geschikte schuifmaat tot 1/10 mm, aangenomen. Deze bepalingen gelden, ongeacht de bestaande voorschriften in de normen.

3.1.3 Keuringen voor stock of per werf / bestelling

Tot en met DN 150 worden alle distributieleidingsystemen, voor zover mogelijk, in stock gekeurd. Toebehoren (bv. straatpotten, watermeterbeugels, etc.) worden in principe eveneens in stock gekeurd.

Stockkeuring is enkel mogelijk als de producent/leverancier een aparte stock voor Pidpa aanlegt.

De keuringen voor leidingsystemen kunnen per werf of per bestelling uitgevoerd worden, afhankelijk van de keuringsmodaliteiten bepaald in de specifieke opdrachtdocumenten (zie punt 3.1.5.2).

Ongeacht het over een keuring voor stock of voor een bepaalde werf gaat, wordt een keuringsrapport opgemaakt.

In geval van voor stock gekeurde producten dient de leverancier/producent een digitaal overzicht te kunnen voorleggen bij opvraging met daarin:

- Artikelnummer en productomschrijving
- Totaal aantal gekeurd voor stock, met vermelding van keuringsdatum en keuringsrapport
- Drinkwaterbedrijf in kwestie
- De afgenomen producten per werf of magazijn, met vermelding van bestelbon en/of projectnummer, per afname te registreren
- Het resterende stocksaldo op datum van opvraging van het overzicht

3.1.4 Te keuren hoeveelheden en voorbereiding door leverancier/producent

Aangezien de te keuren hoeveelheden van een aantal factoren afhangen, zoals voorbereiding keuring, aantal personen die de leverancier/producent voor de uitvoering van de keuring ter beschikking stelt enz., is het moeilijk hiervoor aantallen voorop te stellen.

De leverancier/producent moet bij zijn aanvraag van keuring garant staan voor een goede voorbereiding. Dit houdt onder andere in dat de testbank en labo vrij moeten zijn bij de aanvang van de keuring, zodat er geen tijd verloren gaat, alsook dat alle nodige documentatie voorhanden is (zie ook punt 3.1.5.2).

3.1.5 Administratieve bepalingen partijkeuringen

3.1.5.1 Keuringsaanvragen

De keuringsaanvragen moeten door de opdrachtnemer steeds per e-mail bij materiaalkeuring@pidpa.be aangevraagd worden.

Deze aanvraag dient minimaal te vermelden:

- firma, adres van de keuringslocatie, contactpersoon bij de aanvrager,
- het drinkwaterbedrijf waarvoor het materiaal bestemd is,
- het referentienummer van het drinkwaterbedrijf (bestelbon en/of werfnummer),
- de hoeveelheden, de types, de nominale afmetingen van het te keuren product
- andere identificatiegegevens van het te keuren product (zoals bv. een door de betrokken projectleider goedgekeurd uitvoeringsplan, ...).
- datum vanaf wanneer het product klaar zal staan voor keuring.

De aanvragen moeten tijdig geplaatst worden, rekening houdende met een mogelijk tijdsverloop van 15 werkdagen tussen de aanvraag en de uitvoering van de keuring.

Keuringsaanvragen die uiterlijk donderdagmiddag (in geval van een feestdag uiterlijk op woensdagmiddag) via bovenstaand e-mail adres worden ingediend, kunnen in overweging genomen worden voor de planning van de eerstvolgende kalenderweek, zonder expliciete garantie dat deze ook effectief opgenomen zullen worden in de planning van die week.

De keuringscoördinatie deelt via e-mail aan de aanvrager de datum mee waarop de gevraagde keuring zal plaatsvinden.

Indien een aangevraagde en vastgelegde keuring geannuleerd of verplaatst dient te worden, moet de aanvrager Pidpa en haar aangestelde keuringsagent hiervan zo snel mogelijk verwittigen en met name ten laatste 2 werkdagen voor de ingeplande keuring.

De spreiding van leveringen en bijgevolg ook van opeenvolgende keuringsinspecties moet zoveel mogelijk worden vermeden. Als algemene regel dient de aanvrager zijn te keuren producten en apparaten zoveel mogelijk te bundelen om de keuringsfrequentie te beperken.

Een uitzondering hierop vormen onvoorziene last minute bestellingen (voor noodlevering) of een bestelling waarbij de producten in verschillende fases moeten worden geleverd.

Indien de keuringsopdracht niet volledig kan uitgevoerd worden binnen de voorziene tijd, moet de aanvrager een nieuwe aanvraag indienen om het resterende deel van de levering te laten keuren. Dit moet eveneens gebeuren wanneer geweigerde producten na aanpassing opnieuw ter keuring wordt aangeboden.

3.1.5.2 Uitvoering van de partijkeuringen

De leverancier/producent is verplicht de nodige middelen, werktuigen, energie en personeelsleden ter beschikking te stellen voor het nazicht, de controle en de keuring van het product en hulpstukken. De betrokken goederen dienen zo opgesteld te zijn dat de keuring zo veilig en efficiënt mogelijk kan uitgevoerd worden, bij voorkeur in een daarvoor voorziene keuringszone.

De specifieke gevraagde markeringen (traceerbaarheid, normatieve elementen, ...) moeten voor de materiaaldeskundige steeds zichtbaar zijn.

Kwaliteitsdocumenten van de te keuren producten en/of resultaten van ingangscntrole moeten kunnen voorgelegd worden op vraag van de materiaaldeskundige, alsook goedgekeurde en door Pidpa ondertekende plannen (indien van toepassing).

De testbanken en testopstellingen moeten zodanig beschikbaar zijn dat de vereiste proeven snel en vlot uitgevoerd kunnen worden in aanwezigheid van de materiaaldeskundige. De meettemperatuur zoals aangegeven in de betrokken normering of voorschriften moet gerespecteerd worden.

De keurder heeft het recht om een opdracht te weigeren of te onderbreken als aan de voorwaarden niet is voldaan of indien een veilige uitvoering van de keuring niet kan worden gegarandeerd.

3.1.5.3 Keuringsmarkering

Alle goedgekeurde drukleidingsproducten worden voorzien van een keuringslabel. Drukloze producten worden in de regel niet voorzien van een keuringslabel. Watermeterbeugels en kokerbuizen vallen wel onder de categorie "drukleidingsproducten".

Bij een grote hoeveelheid voorziet de aanvrager de nodige hulp voor het aanbrengen van de keuringslabels.

Met het oog op latere traceerbaarheid, vermeldt elke materiaaldeskundige duidelijk op het keuringsrapport de volgnummers van de labels die bij dat specifiek keuringsrapport horen.

3.2 Kwaliteitsborging met periodieke audits

De basis van de kwaliteitscontrole door middel van periodieke audits is het verslag van de eerste kwaliteitssysteem- en productaudit (zie punt 2. Modelgoedkeuring van producten) en de daaraan gekoppelde acties of opmerkingen.. Dit kan gaan over:

- Het opvolgen van corrigerende acties voor het bijsturen van kleine opmerkingen ('minors' of B-opmerkingen) uit de eerste audit.
- Het opvolgen van vastgelegde controles op productniveau, in het kader van het intern kwaliteitscontroleplan van de producent. Dit kan zowel gaan over het bijhouden van data van standaard productiecontrole, als over resultaten van specifieke proeven volgens steekproef uit te voeren op het eindproduct.
- Het nakijken van materiaalcertificaten of andere documentatie op grondstoffen of halfproducten.
- Her-evaluatie bij wijziging van het productieproces, de kwaliteitsborging, de grondstoffen of de productielocatie.

Daarnaast kunnen bepaalde proeven herhaald worden op het eindproduct, conform de vereisten in de desbetreffende technische voorschriften. Het gaat dus over een combinatie van een periodieke audit op het kwaliteitssysteem en een technisch controlebezoek.

De periodieke opvolg audit wordt uitgevoerd op de productielocatie, waar ook de eerste audit werd uitgevoerd. De producent stelt hiervoor het nodige personeel en de vereiste achtergrondinformatie ter beschikking zodat de periodieke audit zo efficiënt mogelijk kan uitgevoerd worden.

De periodieke audit wordt ingepland op vraag van Pidpa, op basis van een vooraf met de producent vastgelegde frequentie. Deze frequentie hangt af van het resultaat van de eerste audit en kan bijgestuurd worden naargelang opmerkingen weggewerkt worden of bijkomende opmerkingen geformuleerd worden.

Indien tijdens een periodieke audit zaken naar boven komen die aanleiding geven tot grote opmerkingen ('majors' of A-opmerkingen) die de productkwaliteit negatief kunnen beïnvloeden, wordt een timing afgesproken om dit zo snel mogelijk aan te pakken. In tussentijd worden producten tijdelijk aangeboden voor partijkeuringen.

Indien herhaaldelijke en/of ernstige kwaliteitsklachten gerapporteerd worden op producten waarvan de kwaliteit op deze manier geborgd zou moeten zijn, wordt dit zo snel mogelijk onderzocht door de producent en bijgestuurd. In tussentijd worden producten tijdelijk aangeboden voor partijkeuringen.

In functie van de ernst van de vaststellingen kan een sanctie gaan van een opmerking tot en met het stopzetten van de toegekende kwaliteitsborging door middel van periodieke audits voor een welbepaalde periode.

Pidpa behoudt zich het recht voor te allen tijde terug over te schakelen op kwaliteitsborging door middel van partijkeuringen bij gegronde twijfel over de interne kwaliteitscontrole of het kwaliteitssysteem bij de producent.

4 Kosten en locatie van keuringen, audits en productonderzoeken

4.1 Afstand < 200 km

Wanneer de plaats van de partijkeuring, audit of productonderzoek gelegen is op het Europese vasteland en de afstand vanuit Brussel (Noordstation NMBS) tot de keuringsplaats kleiner is dan 200 km en wanneer de keuring of aanvaardingsonderzoek kan plaatsgrijpen met een degelijk uitgeruste proefstand zijn de kosten voor de aanvrager (leverancier/producent of aannemer) als volgt:

- Voor de partijkeuringen, de kwaliteitssysteem audit en het productonderzoek (eerste plaatsbezoek) worden er geen extra kosten aangerekend.
- Indien er bij een kwaliteitssysteem audit of productonderzoek t.g.v. onvoldoende voorbereiding vanuit de aanvrager of vastgestelde problemen bij het eerste plaatsbezoek nog bijkomende plaatsbezoeken nodig zijn, dan zal er voor deze volgende plaatsbezoeken een bijzondere kost van 600 € (excl. BTW) per begonnen werkdag aangerekend worden aan de aanvrager van de keuring/modelgoedkeuring.

4.2 Afstand \geq 200 km

Wanneer de afstand tot de plaats van de partijkeuring, audit of productonderzoek groter is dan of gelijk aan 200 km vanuit Brussel (Noordstation NMBS) dan zijn de reiskosten en hotelkosten (inclusief eventuele kosten voor een ontbijt) alsook de praktische logistieke organisatie volledig ten laste van de aanvrager (producent/leverancier of aannemer).

- Voor de partijkeuringen, de audit en het productonderzoek (eerste plaatsbezoek) worden er geen extra kosten aangerekend.
- Indien er bij een audit of productonderzoek t.g.v. onvoldoende voorbereiding vanuit de aanvrager of vastgestelde problemen bij het eerste plaatsbezoek nog bijkomende plaatsbezoeken nodig zijn, dan zal er voor deze volgende plaatsbezoeken een bijzondere kost van 600 € (excl. BTW) per begonnen werkdag aangerekend worden aan de aanvrager van de keuring/modelgoedkeuring.
- Het transportmiddel wordt zodanig gekozen, rekening houdende met de mogelijkheden en uitgaande van het standpunt dat de reis van de materiaaldeskundige zo kort mogelijk moet zijn.

Opmerkingen:

- 1) Herkeuringen van producten in de magazijnen van de aanvrager zijn enkel toegelaten mits akkoord van Pidpa.
- 2) Voor een aanvaardingsonderzoek na een onaangekondigde wijziging van een product of na eerste vaststelling kwaliteitsproblemen (zie punt 2.5) zal er een bijzondere kost van 600 € (excl. BTW) per begonnen werkdag aangerekend worden.

4.3 Nutteloze verplaatsing

Men spreekt van een nutteloze verplaatsing in de volgende gevallen:

- In geval de materiaaldeskundige bij een plaatsbezoek voor een audit of productonderzoek, dit onderzoek niet kan uitvoeren ten gevolge van onvoldoende voorbereiding door de aanvrager.
- Wanneer het gaat over 1 product (= 1 of meerdere identieke stuks op 1 keuringslocatie en waarbij er geen andere producten op hetzelfde tijdstip ter keuring werden aangeboden) dat zich niet in de gewenste staat bevindt om te worden onderzocht of wanneer het daartoe vereiste testmateriaal (proefbanken, meetgereedschap) niet voldoet.
- Wanneer van iedere partij te keuren producten (die deel uitmaken van 1 ingeplande keuringsaanvraag) min. 10 % afgekeurd wordt. In dit geval wordt de gehele partij afgekeurd.
- Wanneer ten minste 50 % van de producten (die deel uitmaken van 1 ingeplande keuringsaanvraag) om logistieke of andere redenen niet kan worden gekeurd wegens onbeschikbaar.
- Wanneer de opdrachtdocumenten vereisen dat bepaalde documentatie aanwezig is (bv. kwaliteitscertificaten, detailtekening, goedgekeurde plannen, ...) en deze documentatie niet aanwezig is op het moment van keuring.

In geval van een nutteloze verplaatsing zal er een bijzondere straf van 600 € (excl. BTW) aan de aanvrager aangerekend worden. De materiaaldeskundige maakt hiervan melding op zijn keuringsrapport.

*

*

*

Bijlage 1: monstername document (ter informatie)Volgnummer: *invullen* (blad 1/1)Datum: **23/03/2022****AFNEMINGSDOCUMENT VOOR PROEVEN**

LEVERANCIER

Firma naam:

Kenmerk:

Straat & huisnummer:

Postnr. te

Tel.

BETREFT MATERIAAL: (*omschrijving materiaal*)

Stempel van

De fabriek

DN

PN

Document voor het bemonsteren van materialen, waarvoor de proeven niet in de fabriek kunnen gedaan worden.

MONSTERNAME:

(gedetailleerde omschrijving van de genomen monsters, inclusief productiedatum)

Reden van afname :

*(omschrijving van uit te voeren testen)*Monsters/keuringsmarkeringen: *invullen keuringsetiketnummers*De afgevaardigde van de fabriek,
*Naam & handtekening*De Keuringsagent,
Naam & handtekening