



zekerheid met meerwaarde

A close-up photograph of numerous metal rollers, likely used in a textile or industrial process. Each roller is cylindrical and covered in sharp, pointed spikes. The rollers are arranged in a dense, overlapping pattern, creating a complex, textured surface. The lighting highlights the metallic sheen and the sharp edges of the spikes.

BGS-011 Kunststof deuvels

VOORWOORD

Deze BGS 011 “kunststof deuvels” is een aanvulling op de bestaande BRL 2908 Houten deuvels en kunnen toegepast worden zoals omschreven in de verwerkingsvoorschriften van de lijmfabrikant en de deuvelleverancier.



zekerheid met meerwaarde

Uitgever:
Certificatie-instelling SKH
Postbus 159
6700 AD WAGENINGEN
Telefoon: (0317) 45 34 25
E-mail: mail@skh.nl
Website: <http://www.skh.nl>

© SKH

Niets uit dit drukwerk mag worden verveelvoudigd en/of openbaar gemaakt worden door middel van druk, fotokopie, microfilm of op welke andere wijze ook, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van SKH, noch mag het zonder een dergelijke toestemming worden gebruikt voor enig ander werk dan waarvoor het is vervaardigd.

INHOUD

	Paginanummer
1. Inleiding	5
1.1 Algemeen.....	5
1.2 Toepassingsgebied.....	5
2. PROCEDURE TER VERKRIJGING VAN EEN KWALITEITSVERKLARING	6
2.1 Start.....	6
2.2 Toelatingsonderzoek.....	6
2.3 Beoordeling van het kwaliteitssysteem van de aanvrager.....	6
2.4 Afgifte van de kwaliteitsverklaring.....	6
2.5 Externe kwaliteitszorg	6
3. terminologie	7
4. EISEN TE STELLEN AAN MATERIALEN.....	8
5. ALGEMENE VOORWAARDEN.....	9
5.1 Inrichting van productie- en opslagruimtes	9
6. EISEN MET BETREKKING TOT HET KWALITEITSSYSTEEM.....	10
6.1 Algemeen.....	10
6.2 Verantwoordelijkheid.....	10
6.3 Beheerder van het kwaliteitssysteem	10
6.4 Kwaliteitssysteem	10
7. MERKEN	12
8. EISEN TE STELLEN AAN DE EXTERNE CONTROLE	13
8.1 Algemeen.....	13
8.2 Toelatingsonderzoek.....	13
8.3 Jaarlijkse controle	13
9. lijst van vermelde documenten	14
Bijlage 1 bepalen van geschiktheid van kunststof deuveldverbindingen in geveltimmerwerk	15

1. INLEIDING

1.1 Algemeen

Deze beoordelingsgrondslag dient als grondslag voor de SKH-Kwaliteitsverklaring Kunststof deuvels ten behoeve van de timmerindustrie en heeft tot doel de kwaliteit en de verwerkingsvoorschriften van de kunststof deugel zeker te stellen.

1.2 Toepassingsgebied

De beoordelingsgrondslag heeft betrekking op het vervaardigen en leveren van kunststof deuvels ten behoeve van verbindingen in houten kozijnen, ramen, deuren en overig geveltimmerwerk overeenkomstig de eisen van BRL 0801 'Houten gevelelementen' en BRL 0803 'Houten buitendeuren'. Het gebruik van deuvels staat primair beschreven in de verwerkingsvoorschriften van de lijmen volgens de BRL 0819.

2. PROCEDURE TER VERKRIJGING VAN EEN KWALITEITSVERKLARING

2.1 Start

De aanvrager van de kwaliteitsverklaring geeft aan welke voorbereidingen in de kwaliteitsverklaring moeten worden opgenomen.

2.2 Toelatingsonderzoek

SKH onderzoekt of de in de kwaliteitsverklaring op te nemen uitspraken in overeenstemming zijn met de eisen zoals vermeld in hoofdstuk 4.

2.3 Beoordeling van het kwaliteitssysteem van de aanvrager

SKH toetst of het kwaliteitssysteem van de aanvrager in overeenstemming is met hoofdstuk 6

2.4 Afgifte van de kwaliteitsverklaring

De SKH-Kwaliteitsverklaring, conform bijlage 1, wordt afgegeven wanneer het toelatingsonderzoek (2.2) en de beoordeling van het kwaliteitssysteem van de aanvrager (2.3) in positieve zin zijn afgerond.

2.5 Externe kwaliteitszorg

Na afgifte van de SKH-Kwaliteitsverklaring wordt door SKH controle uitgeoefend zoals beschreven in hoofdstuk 8

3. TERMINOLOGIE

Deuvel	stiftvormig kunststof verbindingsmiddel voorzien van ribbels en /of weerhaken.
Geveltimmerwerk	kozijnen, deuren en ramen
Verbinding	de onderlinge verbinding tussen een stijl en een dorpel zoals bedoeld in de BRL 0801, BRL 0803 en de KVT.

4. EISEN TE STELLEN AAN MATERIALEN

Maat en vorm van de kunststof deugel

De kunststof deugel is aan de uiteinden voorzien van een afgeronde kant.

De lengte van de kunststof deugel is nominaal +/- 1 mm

Diameter is nominaal - 0,1 mm + 0,05 mm

Rechtheid +/- 0,05 mm

5. ALGEMENE VOORWAARDEN

Het bedrijf waarin de kunststof deuvels worden vervaardigd dient alle kunststof deuvels die voldoen aan de technische specificatie, zoals opgenomen moeten worden in de kwaliteitsverklaring, te voorzien van een SKH identificatiecode volgens hoofdstuk 7

5.1 Inrichting van productie- en opslagruimtes

5.1.1 Algemeen

Bedrijven waar kunststof deuvels worden vervaardigd, dienen over voldoende en voor de fabricage geschikte productie- en opslagruimtes te beschikken.

Het bedrijf dient te beschikken over:

- een bedrijfsruimte, alsmede een overdekte opslagplaats ten behoeve van grondstoffen en eindproducten;
- zodanige ruimten voor de productie van kunststof deuvels dat weersgesteldheden geen nadelige invloed hebben op het fabricageproces. De inrichting van het bedrijf moet zodanig zijn, dat bij de opslag van materialen de kwaliteit en de duurzaamheid gewaarborgd blijven en geen blijvende vormverandering optreedt;

In dit hoofdstuk wordt ingegaan op eisen en aanwijzingen voor de productrealisatie met betrekking tot:

- het binnenklimaat;
- de benodigde installaties, apparatuur en controlemiddelen;
- de lay-out van de productieruimte.

5.1.2 Binnenklimaat

Algemeen geldt dat materiaaleigenschappen van toe te passen materialen niet negatief beïnvloed mogen worden door binnenklimaat en binnenklimaatveranderingen.

Hierna wordt ingegaan op eisen gesteld aan de temperatuur voor met name die ruimten waar de grondstoffen verblijven en het productieproces plaatsvindt. Het betreft de ruimtes zoals de machinale afdeling en ruimtes voor tussenopslag.

N.B. Ook gedurende perioden dat er niet gewerkt wordt, dienen de aan het binnenklimaat gestelde eisen gehandhaafd te blijven.

5.1.3 Machines en gereedschappen

De productie van kunststof deuvels dient uitgevoerd te worden met daartoe geschikte machines en gereedschappen.

Voor het nauwkeurig afstellen van machines en gereedschappen dienen de geschikte hulpmiddelen (stelgereedschap) en controlegereedschap aanwezig te zijn.

5.1.4 Opslag en transport

Productie, intern transport, opslag en transport naar de afnemers moeten op zodanige wijze beheerst plaatsvinden dat de meegegeven eigenschappen behouden blijven. Het transport moet zodanig plaatsvinden dat er geen beschadiging of blijvende vormveranderingen kunnen optreden.

5.1.5 Verwerkingsvoorschriften

De producent dient de afnemer te voorzien van geborgde verwerkingsvoorschriften voor opslag en verwerking

6. EISEN MET BETREKKING TOT HET KWALITEITSSYSTEEM

6.1 Algemeen

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

6.2 Verantwoordelijkheid

De verantwoordelijkheid voor het fabricageproces van het product en voor de interne kwaliteitsbewaking en voor het gerede product ligt bij de producent.

6.3 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

6.4 Kwaliteitssysteem

6.4.1 Beheersing van documenten

De schriftelijk vastgelegde procedures voor de keuring en de beproeving moeten door daartoe bevoegde personen binnen het bedrijf vóór de uitgifte worden beoordeeld en goedgekeurd op geschiktheid en doelmatigheid. De beheersing van documenten moet bewerkstelligen, dat alleen geldige documenten bij de keuring en beproeving beschikbaar zijn. De documenten dienen in het Nederlands dan wel in het Engels of Duits gesteld te zijn.

6.4.2 Keuring en beproeving

Van alle in de toelating vermelde producten dient een productfile te worden bijgehouden. De productfile wordt bij het toelatingsonderzoek door het keuringsinstituut gewaarmerkt. Deze productfile dient ten minste de volgende gegevens te bevatten:

- het vermelden van de grondstof inclusief de leveranciers;
- de te bepalen productspecificaties, de streefwaarden voor deze specificaties en de maximaal toelaatbare afwijking hiervan, alsmede de gemeten waarden;

Van iedere geproduceerde charge dient minimaal het uiterlijk te worden bepaald. De streefwaarden en de maximaal toelaatbare afwijking hiervan worden vastgesteld.

6.4.3 Interne Kwaliteitsbewaking

De producent dient een interne kwaliteitsbewaking te hanteren; hierin dienen minimaal de volgende onderdelen te zijn opgenomen en schriftelijk te zijn vastgelegd:

- een ingangscntrole op de grondstoffen
- werkplekinstructies (incl. controle op het productieproces)
- controle op het eindproduct
- de controle op de meetapparatuur
- klachtenregistratie.

6.4.4 Registratie

Van de keuringen en beproevingen dient een registratie te worden bijgehouden. Geregistreerde gegevens dienen ten minste 10 jaar te worden bewaard

De producent dient te beschikken over een passende en toegankelijke registratie van de uitgevoerde keuringen en beproevingen en deze op peil te houden om aan de hand hiervan aannemelijk te kunnen maken, dat voldaan is aan de gestelde eisen. Daar waar nodig dienen statistische technieken te worden toegepast op de onderzoeksresultaten.

Uitzondering op de bewaartermijn van registraties zijn de beproevingsmonsters uit de ingangscntrole. Deze hebben een bewaartermijn van minimaal 1 jaar, tenzij de houdbaarheid korter is.

Naar aanleiding van controle kan de certificatie-instelling beslissen de bewaartermijn te verkorten of te verlengen

6.4.5 Controle meetapparatuur

Keuringsmiddelen, meetmiddelen en beproevingsapparatuur moeten ten minste jaarlijks gecontroleerd worden. Hiervan moet een registratie worden bijgehouden.

6.4.6 Toelevering

Grondstoffen, halfproducten, etc., waarvoor verwezen is naar een andere beoordelingsrichtlijn, moeten aan de eisen van desbetreffende beoordelingsrichtlijn voldoen. De ontvangen goederen moeten volgens het kwaliteitssysteem gecontroleerd worden. Hiervan dient een registratie te worden bijgehouden.

6.4.7 Laboratorium

Voor het verrichten van laboratoriumwerkzaamheden dient men te beschikken over een uitgeruste (aparte) ruimte en over de voorgeschreven meet- en beproevingsapparatuur. Bij gebruikmaking van een extern laboratorium dient dit door SKH te zijn goedgekeurd.

6.4.8 Producten met tekortkomingen

Producten of onderdelen van producten waarvan tijdens het productieproces blijkt dat zij niet aan de eisen voldoen moeten als zodanig herkenbaar zijn. Tevens dient men te beschikken over een procedure voor de behandeling van deze producten en een herkenbare (aparte) opslag. Zo nodig moeten corrigerende maatregelen worden genomen.

6.4.9 Klachtenbehandeling

De producent (houder van de productcertificaat) dient aantoonbaar te beschikken over een klachtenregistratie en de behandeling hiervan met betrekking tot het product waarop de productcertificaat betrekking heeft en de toepassing ervan. Per klacht dient te worden aangegeven hoe de klacht is geanalyseerd en afgehandeld en eventueel gevolgd door passende corrigerende maatregelen.

7. MERKEN

Elke verpakkingseenheid dient te worden voorzien van een identificatiecode.

De uitvoering van deze markering is als volgt:

- Logo SKH-Kwaliteitsverklaring
- Een chargennummer of herleidbare levering
- SKH-Kwaliteitsverklaringsnummer
- Typennummer

8. EISEN TE STELLEN AAN DE EXTERNE CONTROLE

8.1 Algemeen

De externe kwaliteitsbewaking wordt door SKH vastgelegd conform het reglement voor certificatie.

8.2 Toelatingsonderzoek

Bij het toelatingsonderzoek controleert SKH of het betreffende bedrijf voldoet aan de gestelde eisen zoals weergegeven in deze Beoordelingsgrondslag. Van het toelatingsonderzoek wordt een rapportage opgesteld, op basis waarvan de kwaliteitsverklaring al dan niet onder bepaalde voorwaarden wordt verleend.

8.3 Jaarlijkse controle

SKH controleert, onaangekondigd, 2x per jaar of bij voortduring aan de technische specificatie wordt voldaan, of de productie in overeenstemming is met de door de producent vastgelegde en met SKH overeengekomen specificaties en of het interne kwaliteitsbewakingssysteem van de producent aan de in hoofdstuk 6 vastgelegde eisen voldoet.

Van deze controles wordt een schriftelijke rapportage opgesteld.

Op advies van het College van Deskundigen, kan bovengenoemde controlefrequentie op grond van argumenten bijgesteld worden.

Het land van de aanvrager dient in het algemeen veilig te zijn t.b.v. controlebezoeken door SKH. Bij negatieve reisadviezen wordt het land niet bezocht maar dienen de producten bij binnenkomst in Nederland te worden gecontroleerd. De producent is verplicht de verzendingen inclusief tijd en plaats van ontvangst tijdig en schriftelijk te melden bij de certificatie-instelling.

9. LIJST VAN VERMELDE DOCUMENTEN

BRL 0819	Verbindingstechnieken in houtengevelelementen
BRL 0801	Houten gevelelementen
BRL 0803	Houten buitendeuren
KVT	Kwaliteit van houten gevelelementen
	Verwerkingsvoorschriften lijmen volgens de BRL 0819
BRL 2908	Houten deuvels
SKH-Publicatie 10-02	Controle kozijnverbindingen in de timmerfabriek

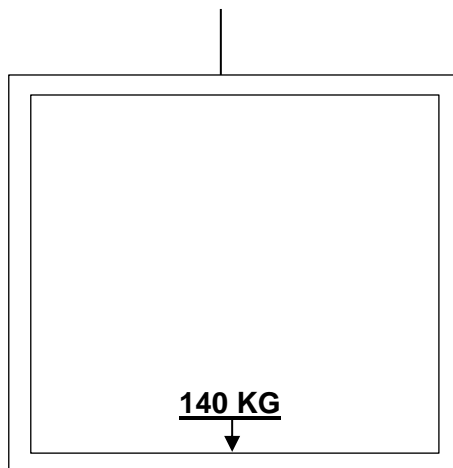
BIJLAGE 1 BEPALEN VAN GESCHIKTHEID VAN KUNSTSTOF DEUVELS T.B.V. VERBINDINGEN IN GEVELTIMMERWERK

Bepalen van de afschuifspanning zoals genoemd in paragraaf 3.1.1 van de BRL 0819.

Beproeving; Vermoeiing, statische belasting, gevolgd door veroudering van de kozijnen met verbindingssklasse B en C.

Het bepalen van directe belasting na montage

1 kozijn 1500 x 1500 mm.



Het kozijn > 16 uur aan de haak hangen met een gewicht van 140 kg.

De kozijnverbinding beproeven volgens paragraaf 4.2.2 van SKH-Publicatie 10-02:

SKH-KWALITEITSVERKLARING

SKH
verklaart hierbij dat de door

CI.

geleverde kunststof deuvels voldoen aan de SKH-Kwaliteitsverklaring opgenomen productomschrijving en productspecificaties. Met in achtneming van de in bijlage 1 van deze SKH-Kwaliteitsverklaring opgenomen verwerkingsvoorschriften kunnen de kunststof deuvels worden toegepast als basis voor verbindingen van houten kozijnen conform de BRL 0801 'Houten gevelelementen'.

SKH evalueert het Interne Kwaliteitsbewakingssysteem van de producent en neemt monsters ter verificatie.

Deze SKH-Kwaliteitsverklaring is van kracht per Datum en wordt alleen ingetrokken als blijkt dat niet meer wordt voldaan aan de productomschrijving en productspecificaties die zijn gesteld in deze SKH-Kwaliteitsverklaring en zijn vastgelegd in de SKH-Beoordelingsgrondslag 011 d.d. 01-08-2017.

Deze SKH-Kwaliteitsverklaring bestaat uit 3 bladzijden inclusief bijlage.

Geldigheid is te controleren op www.skh.nl.

Voor SKH:

Directeur

drs. H.J.O. van Doorn

NUMMER DATUM

SKH-000

Deze SKH-Kwaliteitsverklaring blijft eigendom van SKH

