

BRL M/02
d.d. 01-05-2014

BEOORDELINGSRICHTLIJN
VOOR HET SKH-PROCESCERTIFICAAT VOOR
(gebruikte en in gebruik zijnde)
HOUTBEWERKINGSMACHINES



Uitgave: Certificatie-instelling SKH

Nadruk verboden

ALGEMENE INFORMATIE BIJ DEZE UITGAVE

Deze beoordelingsrichtlijn is op initiatief van de Vereniging van Importeurs Van en Handelaren in Houtbewerkingsmachines tot stand gekomen en is op 01-05-2014 door SKH conform het SKH Reglement voor certificatie bindend verklaard en zal per 01-05-2014 worden gehanteerd voor het uitgeven van een SKH-procescertificaat "Houtbewerkingsmachines".

De BRL M/02 is geactualiseerd naar de Arboretgeving van januari 2012 en vervangt de BRL M/02 Houtbewerkingsmachines d.d. 15-06-2000



Uitgever:
Certificatie-instelling SKH*

Postbus 159
6700 AD Wageningen
Telefoon (0317) 453 425
Fax (0317) 412 610
E-mail mail@skh.org
Website <http://www.skh.org>

* erkend door de Raad voor Accreditatie

Certificatie-instelling SKH

Niets uit dit drukwerk mag worden verveelvoudigd en/of openbaar gemaakt 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.

INHOUDSOPGAVE		
1.	INLEIDING	4
1.1	Algemeen	4
1.2	Onderwerp en toepassingsgebied	4
1.3	Geldigheid	4
2.	Termen en definities	5
3.	PROCEDURE TER VERKRIJGING VAN EEN PROCESCERTIFICAAT	6
3.1	Start	6
3.2	Toelatingsonderzoek	6
3.3	Beoordeling van het kwaliteitssysteem van de aanvrager	6
3.4	Afgifte van het procescertificaat	6
3.5	Externe kwaliteitscontrole	6
4.	PROCESEISEN	7
4.1	Algemeen	7
4.2	Grondslag(-en)	7
4.3	Referenties	7
4.4	Vakbekwaamheid	7
4.5	Beoordelen van machines	7
4.6	Rapportage van beoordeling	7
4.7	Merken van machines	8
4.8	Melding van afgifte SKH-certificatiemerk	8
5.	EISEN AAN HET KWALITEITSSYSTEEM	9
5.1	Algemeen	9
5.2	Verantwoordelijkheid	9
5.3	Beheerder van het kwaliteitssysteem	9
5.4	Kwaliteitssysteem	9
6.	MERKEN	11
6.1	Certificatiemerk	11
6.2	Plaats van het certificatiemerk	11
7.	EISEN TE STELLEN AAN DE EXTERNE CONTROLE	12
7.1	Algemeen	12
7.2	Toelatingsonderzoek	12
7.3	Jaarlijkse controle	12
8.	EISEN AAN DE CERTIFICATIE-INSTELLING	13
8.1	Algemeen	13
8.2	Certificatiepersoneel	13
8.3	Kwalificatie-eisen	13
8.4	Rapportage aan College van Deskundigen	14
9.	TITELS VAN VERMELDE DOCUMENTEN	15
BIJLAGE I	Bijlage 1 van de Richtlijn arbeidsmiddelen 2009/104/EG	16
BIJLAGE II	Concordantietabel tussen wetgeving inzake veiligheids- en gezondheidseisen	19
BIJLAGE III:	Model procescertificaat	20

1. INLEIDING

1.1 Algemeen

De in deze beoordelingsrichtlijn opgenomen eisen worden door de certificatie-instellingen geaccrediteerd voor NEN-EN-ISOIEC 17065 en zijn hiervoor erkend door de Raad voor Accreditatie, gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag c.q. de instandhouding van een SKH-procescertificaat "Houtbewerkingsmachines".

De af te geven kwaliteitsverklaring wordt aangeduid als SKH-procescertificaat.

Naast de eisen die in deze beoordelingsrichtlijn zijn vastgelegd, stelt de certificatie-instelling aanvullende eisen, in de zin van algemene procedure-eisen van certificatie, zoals vastgelegd in het certificatiereglement van de betreffende certificatie-instelling.

De beproevingsmethoden c.q. toetsingsmethoden zijn expliciet vermeld dan wel aangeduid door een verwijzing naar de bijlage, norm of ander aangewezen document.

Het doel van deze certificatieregeling is dat de eigenaar/gebruiker van houtbewerkingsmachines "ontzorgd wordt" omdat met deze certificatieregeling wordt geregeld dat de machine, welke wordt voorzien van het SKH-certificatiemerk, op dat moment aan alle fundamentele en relevante veiligheids- en gezondheidseisen voldoet. Voor de werkgever, die verantwoordelijk is voor het machinepark, wordt de inventarisatie van alle machinerisico's verlicht omdat alle risico's van de beoordeelde machine in de certificatieregeling zijn meegenomen. Door een geregelde beoordeling kan de eigenaar/gebruiker blijvend ontzorgd worden.

1.2 Onderwerp en toepassingsgebied

Het procescertificaat heeft betrekking op het beoordelings- en eventuele bewerkingsproces van gebruikte en in gebruik zijnde houtbewerkingsmachines en het voorzien van SKH-certificatiemerk bij voldoen aan alle fundamentele en relevante veiligheids- en gezondheidseisen.

De aan deze houtbewerkingsmachines te stellen technische eisen zijn zo opgesteld dat zij voldoen aan minimumvoorschriften inzake veiligheid en gezondheid bij het gebruik door werknemers op de arbeidsplaats, overeenkomstig de van toepassing zijnde bepalingen van de Europese Richtlijn Arbeidsmiddelen 2009/104/EG, de Arbeidsomstandighedenwet, het Arbeidsomstandighedenbesluit, de Arbeidsomstandighedenregeling, hierna te benoemen als Arbo-wetgeving. Een bedrijf die tevens fabrikant/producent is van één HBM kan een certificaat verkrijgen met een beperkte scope indien het beoordelings- en het eventuele bewerkingsproces zich beperkt tot de HBM die hij zelf produceert.

1.3 Geldigheid

Deze beoordelingsrichtlijn treedt in werking op 01-05-2014.

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt BRL nr. M/02 d.d. 15-06-2000.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn (d.d. 15-06-2000) zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid 6 maanden na vaststelling van deze beoordelingsrichtlijn.

2. Termen en definities

In deze BRL wordt verstaan onder:

- **Beoordelingsrichtlijn:** de in het College van Deskundigen gemaakte afspraken over het onderwerp van certificatie.
- **College van Deskundigen:** het College van Deskundigen “Meubelen, Interieurbouw en Houtbewerkingsmachines”.
- **Certificaathouder:** de partij die op basis van deze BRL gekwalificeerd is om houtbewerkingsmachines eventueel met beperkte scope te beoordelen en van SKH-certificatiemerk te voorzien.
- **IKB-schema:** een beschrijving van het interne kwaliteitsbewakingsschema van de door de certificaathouder uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem.
- **Beoordelen:** het toetsen van een machine aan het in overeenstemming zijn met de desbetreffende inspectielijst voor die machine waarbij de feitelijke waarnemingen op de inspectielijst worden genoteerd.
- **SKH-merken:** een machine die in overeenstemming is (gebracht) met de desbetreffende inspectielijst van het SKH-certificatiemerk voorzien.
- **Beoordelingsproces:** alle stappen binnen het IKB-schema van een certificaathouder welke worden doorlopen met betrekking tot het beoordelen en het wel of niet SKH-merken van de houtbewerkingsmachine.
- **Houtbewerkingsmachine:** een arbeidsmiddel of combinatie van arbeidsmiddelen, waarmee machinale bewerkingen worden uitgevoerd aan hout en materialen met vergelijkbare fysieke kenmerken. Aan- en afvoersystemen voor het transport in en uit een HBM vallen binnen de scope van deze BRL voor zover zij elektrisch en/of mechanisch gekoppeld zijn aan een houtbewerkingsmachine c.q. een houtbewerkingsinstallatie. Hijs- en hefgereedschappen vallen onder het toepassingsgebied van deze BRL als zij deel uit maken van een houtbewerkingsmachine. Hijs- en hefgereedschappen waarvoor wettelijk verplichte keuringen gelden zijn van het toepassingsgebied uitgesloten.
- **HBM:** Voor alle hierboven beschreven arbeidsmiddelen wordt in deze BRL de term HBM gebruikt.

3. PROCEDURE TER VERKRIJGING VAN EEN PROCESCERTIFICAAT

3.1 Start

De aanvrager verstrekt de nodige gegevens ten behoeve van het opstellen van het procescertificaat. Hij geeft aan welke uitspraken in het procescertificaat moeten worden opgenomen en verstrekt de onderbouwing van die uitspraken.

3.2 Toelatingsonderzoek

Bij het toelatingsonderzoek controleert de certificatie-instelling of het betreffende bedrijf voldoet aan de gestelde eisen zoals weergegeven in deze Beoordelingsrichtlijn.

Bij het toelatingsonderzoek vindt ook een toetsing van het beoordelingsproces van de aanvrager plaats a.d.h.v. een door aanvrager beoordeelde HBM.

Van het toelatingsonderzoek wordt een rapportage opgesteld, op basis waarvan het SKH-procescertificaat al dan niet onder bepaalde voorwaarden wordt verleend.

De certificatie-instelling onderzoekt of de in het procescertificaat op te nemen uitspraken in overeenstemming zijn met de eisen zoals vermeld in hoofdstukken 4, 5 en 6 van deze BRL.

3.3 Beoordeling van het kwaliteitssysteem van de aanvrager

De certificatie-instelling onderzoekt of het kwaliteitssysteem van de aanvrager in overeenstemming is met hoofdstuk 5.

3.4 Afgifte van het procescertificaat

Het procescertificaat wordt afgegeven conform het Reglement voor Certificatie van de wanneer het toelatingsonderzoek (3.2) en de beoordeling van het kwaliteitssysteem van de aanvrager (3.3) in positieve zin zijn afgerond.

3.5 Externe kwaliteitscontrole

Na afgifte van het procescertificaat wordt door de certificatie-instelling controle uitgeoefend zoals beschreven in hoofdstuk 7.

4. PROCEDUREN

4.1 Algemeen

Het beoordelingsproces van certificaathouder moet er toe leiden dat de SKH gekenmerkte HBM tenminste voldoet aan de regels van de vigerende Arbo-wetgeving zo dat er veilig en gezond mee gewerkt kan worden.

4.2 Grondslag(-en)

De grondslag(-en) voor de te stellen eisen waaraan de HBM moet voldoen wordt gevormd door regels van de Arbo-wetgeving. De regels van de Arbo-wetgeving m.b.t. arbeidsmiddelen zijn opgesteld op basis van de Europese Richtlijn Arbeidsmiddelen 2009/104/EG, die de minimumvoorschriften definieert inzake veiligheid en gezondheid bij het gebruik door werknemers van arbeidsmiddelen op de arbeidsplaats, welke zijn opgenomen in bijlage I van deze BRL. De Richtlijn arbeidsmiddelen heeft een duidelijke relatie met de Europese Machinerichtlijn, 2006/42/EG, die fundamentele veiligheids- en gezondheidseisen aan nieuwe machines stelt. In onze nationale wetgeving is de strekking van de Richtlijn Arbeidsmiddelen opgenomen in de Arbeidsomstandighedenwet, het Arbeidsomstandighedenbesluit en in de Arbeidsomstandighedenregeling. De overeenstemming tussen voornoemde wetgeving is aangegeven in een concordantietabel, zie bijlage II.

4.3 Referenties

Als referentie voor de uitwerking van producteisen (lees veiligheids- en gezondheidseisen) voor HBM zijn inspectielijsten met beoordelingscriteria van toepassing. Deze inspectielijsten zijn opgesteld op basis van de in deze BRL genoemde Europese richtlijnen en Arbo-wetgeving en dienen toegepast te worden naar de stand der techniek. De minimumvoorschriften van genoemde wetgeving dienen tenminste aangehouden te worden en zijn verwoord in deze inspectielijsten. De inspectielijsten worden met regelmaat geactualiseerd. Per actualiseringsronde zal door certificatie-instelling aan certificaathouder worden aangegeven vanaf wanneer de geactualiseerde lijsten gebruikt dienen te worden.

4.4 Vakbekwaamheid

Beoordelaars van HBM dienen over een technische werktuigbouwkundige en elektrotechnische opleiding c.q. ervaring te beschikken en aantoonbare kennis op het gebied van de Machinerichtlijn 2006/42/EG. Beoordelaars dienen inhoudelijk kennis te hebben van de inspectielijsten en dienen zich op de hoogte te houden van wijzigingen daarvan. Beoordelaars dienen bij hun beoordeling altijd gebruik te maken van actuele inspectielijsten.

4.5 Beoordelen van machines

Certificaathouder dient bij het beoordelen van een HBM gebruik te maken van de juiste inspectielijst. Aan de hand van het soort machine bepaalt certificaathouder welke specifieke inspectielijst te gebruiken bij de beoordeling. Indien er voor de desbetreffende machine geen specifieke inspectielijst voorhanden is, kan deze machine niet conform deze BRL beoordeeld worden. Daarbij is deze BRL alleen van toepassing op HBM die bedoeld zijn om machinale bewerkingen uit te voeren aan hout en materialen met vergelijkbare fysieke kenmerken.

4.6 Rapportage van beoordeling

Certificaathouder legt de bevindingen van de beoordeling vast op de inspectielijst van de te beoordelen machine. Indien er in de inspectielijst gevraagd wordt naar meetwaarden, dienen de resultaten van deze metingen op de inspectielijst geregistreerd te worden. Certificaathouder rapporteert aan opdrachtgever door middel van de ingevulde inspectielijsten.

Daarbij dient ten minste duidelijk te zijn met welke beoordelingscriteria van de inspectielijst de desbetreffende machine in overeenstemming is en met welke beoordelingscriteria niet. Afwijkingen op beoordelingscriteria dienen toegelicht te worden.

4.7 Merken van machines

Een machine die in overeenstemming is met alle beoordelingscriteria van de desbetreffende inspectielijst moet van het SKH-certificatiemerk worden voorzien.

Certificaathouder stelt voor iedere machine die hij voorziet van het SKH-certificatiemerk een onderhoudsboek (logboek) op of gebruikt het aanwezige onderhoudsboek en vermeldt daarin de door hem uitgevoerde beoordeling en onderhoud.

4.8 Melding van afgifte SKH-certificatiemerk

Certificaathouder meldt iedere HBM welke onder procescertificaat is voorzien van het SKH-certificatiemerk binnen vijf dagen na het aanbrengen van het SKH-certificatiemerk schriftelijk aan bij de certificatie-instelling. Op deze schriftelijke aanmelding dienen de bedrijfsgegevens van machine-eigenaar, een omschrijving van de goedgekeurde HBM (machine-identificatie met serienummer), het registratienummer en de gegevens van opdrachtgever vermeld te zijn.

5. EISEN AAN HET KWALITEITSSYSTEEM

5.1 Algemeen

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

5.2 Verantwoordelijkheid

De verantwoordelijkheid van het totale proces met betrekking tot het beoordelen en SKH-merken van HBM en voor de interne kwaliteitsbewaking ligt bij certificaathouder.

5.3 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

5.4 Kwaliteitssysteem

5.4.1 Beheersing van documenten

De schriftelijk vastgelegde procedures binnen het IKB-systeem moeten door daartoe bevoegde personen binnen het bedrijf vóór de uitgifte worden beoordeeld en goedgekeurd op geschiktheid en doelmatigheid. Het beheer van documenten moet bewerkstelligen, dat alleen geldige documenten bij de beoordeling beschikbaar zijn.

5.4.2 Beoordeling

5.4.2.1 Interne Kwaliteitsbewaking

Certificaathouder dient een interne kwaliteitsbewaking te hanteren; hierin dienen minimaal de onderdelen die van toepassing zijn op het beoordelingsproces opgenomen en schriftelijk vastgelegd te zijn:

- een ingangscntrole op machineonderdelen en veiligheidscomponenten,
- het beoordelingsproces,
- de controle op de meetapparatuur,
- klachtenregistratie en –behandeling,
- registratie van kwalificatie beoordelaars HBM.

5.4.2.2 Registratie

Van de beoordelingen, zoals omschreven in het IKB schema dient een registratie te worden bijgehouden. Geregistreerde gegevens dienen ten minste 10 jaar te worden bewaard.

5.4.2.3 Kalibratie

Keuringsmiddelen, meetmiddelen en beoordelingsapparatuur moeten ten minste jaarlijks gekalibreerd worden. Hiervan moet een registratie worden bijgehouden.

5.4.2.4 Toelevering

Machineonderdelen en veiligheidscomponenten welke worden gebruikt bij aanpassing van een beoordeelde HBM dienen bij bestelling en bij binnenkomst gecontroleerd te worden op het in overeenstemming zijn met de wettelijke eisen en uitvoering (b.v. markering) welke er vanuit de Europese Machinerichtlijn 2006/42/EG, en/of Arboret aan kunnen zijn gesteld. Ontvangen goederen moeten volgens het IKB schema gecontroleerd worden.

5.4.2.5 Meetmiddelen

Om te beoordelen of de HBM voldoet aan de eisen welke zijn opgenomen in de inspectielijsten, zijn keuringsmiddelen, meetmiddelen en beproevingsapparatuur noodzakelijk.

Certificaathouder dient te beschikken over de volgende meetmiddelen, deze meetmiddelen moeten ten minste een meetnauwkeurigheid hebben volgens onderstaande tabel;

Meetgereedschap	Meetnauwkeurigheid
Schuifmaat	0,02 mm
Schroefmaat	0,01 mm
Machineraamwaterpas	2 schaaldelen
Geluidsmeter	1 dB(A)

Keuringsmiddelen, meetmiddelen en beoordelingsapparatuur dienen in hun originele verpakking getransporteerd te worden. Transport mag niet kunnen leiden tot afwijkingen aan meetmiddelen.

5.4.3 Klachtenbehandeling

Certificaathouder dient aantoonbaar te beschikken over een klachtenregistratie en de behandeling hiervan met betrekking tot de onder het procescertificaat, beoordeelde, aangepaste, en/of SKH-gemerkte HBM. Per klacht dient te worden aangegeven hoe de klacht is geanalyseerd en afgehandeld en eventueel gevolgd door passende corrigerende maatregelen.

6. MERKEN

6.1 Certificatiemerk

De door certificaathouder onder procescertificaat positief beoordeelde (eventueel na aanpassing) HBM dient duidelijk gemerkt te zijn met het SKH-certificatiemerk volgens onderstaande afbeelding. Het certificatiemerk dient verder vergezeld te gaan van:

- het procescertificaatnummer van de certificaathouder,
- een machine-identificatie in de vorm van een serienummer of anderszins,
- de datum (dag, maand en jaar) waarop de machine van het SKH-certificatiemerk is voorzien.

Overige informatie dient in vormgeving en maatvoering ondergeschikt te zijn aan de voornoemde aanduidingen. Het model certificatiemerk moet vóór ingebruikname ter goedkeuring worden aangeboden aan de certificatie-instelling.



SKH-certificatiemerk

6.2 Plaats van het certificatiemerk

Het certificatiemerk moet aangebracht worden op een duidelijk zichtbare plaats aan die zijde van de machine waar de bediening plaats vindt.

7. EISEN TE STELLEN AAN DE EXTERNE CONTROLE

7.1 Algemeen

De externe kwaliteitsbewaking wordt door de certificatie-instelling vastgelegd conform het certificatiereglement van de certificatie-instelling.

7.2 Toelatingsonderzoek

Bij het toelatingsonderzoek controleert de certificatie-instelling of aanvrager voldoet aan de gestelde eisen zoals weergegeven in deze Beoordelingsrichtlijn. Van het toelatingsonderzoek wordt een rapportage opgesteld, op basis waarvan het SKH-procescertificaat al dan niet onder bepaalde voorwaarden wordt verleend.

7.3 Jaarlijkse controle

De certificaathouder dient medewerking te verlenen aan de door of namens de certificatie-instelling uit te voeren controlewerkzaamheden door toegang tot het bedrijf te verlenen en desgevraagd inzage te verschaffen in alle relevante documenten.

De certificatie-instelling controleert, indien mogelijk, onaangekondigd 1 maal per jaar of het beoordelingsproces in overeenstemming is met de door certificaathouder vastgelegde en met de certificatie-instelling overeengekomen specificaties en of het interne kwaliteitsbewakingssysteem van certificaathouder aan de in hoofdstuk 5 vastgelegde eisen voldoet.

Naast de jaarlijkse bedrijfscontrole voert de certificatie-instelling per jaar 3 steekproeven uit t.b.v. de controle van de onder procescertificaat beoordeelde en SKH-gemerkte HBM. Indien de scope beperkt is kan de controlefrequentie door de certificatie-instelling worden aangepast tot 2 maal per jaar, dit ter beoordeling door de certificatie-instelling.

Van de jaarlijkse controle en steekproeven wordt een schriftelijke rapportage opgesteld. Op advies van het College van Deskundigen, kunnen bovengenoemde controlefrequenties op grond van argumenten bijgesteld worden.

8. EISEN AAN DE CERTIFICATIE-INSTELLING

8.1 Algemeen

De certificatie-instelling moet voldoen aan de in NEN-EN-ISO/IEC 17065 gestelde eisen. Bovendien moet de instelling voor het onderwerp van deze BRL zijn geaccrediteerd door de Raad voor Accreditatie of gestart zijn met de aanvraag procedure.

De certificatie-instelling moet beschikken over een reglement, of een daaraan gelijkwaardig document, waarin de algemene regels zijn vastgelegd die bij certificatie worden gehanteerd. In het bijzonder zijn dit:

- De algemene regels voor het uitvoeren van het toelatingsonderzoek, te onderscheiden naar:
 - De wijze waarop leveranciers worden geïnformeerd over de behandeling van een aanvraag,
 - De uitvoering van het onderzoek,
 - De beslissing naar aanleiding van het uitgevoerde onderzoek.
- De algemene regels ten aanzien van de uitvoering van controles en de daarbij gehanteerde controleaspecten,
- De door de certificatie-instelling te treffen maatregelen bij tekortkomingen,
- De regels bij beëindiging van een certificaat,
- De mogelijkheid tot het instellen van beroep tegen beslissingen of maatregelen van de certificatie-instelling.

8.2 Certificatiepersoneel

Het bij het certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- **Controleur:** belast met de uitvoering van de externe controles,
- **Uitvoerder vooronderzoek:** belast met het uitvoeren van het toelatingsonderzoek,
- **Beoordelaar:** de beoordeling van de uitvoerder vooronderzoek en controleur; beslist over de noodzaak tot het treffen van corrigerende maatregelen,
- **Beslisser:** belast met het nemen van beslissingen naar aanleiding van uitgevoerde toelatingsonderzoeken, voortzetting van certificatie naar aanleiding van uitgevoerde controles.

8.3 Kwalificatie-eisen

Personeel betrokken bij het certificatieproces moet aantoonbaar gekwalificeerd zijn voor het uitvoeren van de benodigde werkzaamheden. Met betrekking tot opleiding, expertise/ervaring gelden de volgende kwalificatie-eisen:

Certificatie personeel	Opleiding	Kennis en ervaring
- Controleur - Uitvoerder vooronderzoek	MBO-niveau	- Werktuigbouwkundige of Elektrotechniek opleiding of gelijkwaardig. - Opleiding auditor ISO 9001. - Onderhoud, ontwerp en/of constructie van machines. - Aantoonbare kennis van veiligheidsaspecten en regelgeving genoemd in deze BRL.
- Beoordelaar	HBO-niveau	- Werktuigbouwkundige of Elektrotechniek opleiding of gelijkwaardig. - Ontwerp en/of constructie van machines - Aantoonbare kennis van veiligheidsaspecten en regelgeving genoemd in deze BRL.
- Beslisser	HBO-niveau	- Managementervaring of gelijkwaardig - Certificatie of gelijkwaardig - Accreditatiecriteria of gelijkwaardig

		- Kennis van relevante certificatiesystematiek
--	--	--

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.

8.4 Rapportage aan College van Deskundigen

De certificatie-instelling rapporteert minimaal jaarlijks over de uitgevoerde certificatiwerkzaamheden. In deze rapportage moeten de volgende onderwerpen aan de orde komen:

- Mutaties in aantal certificaten (nieuw/vervallen);
- Aantal uitgevoerde controles in relatie tot de vastgestelde frequentie;
- Resultaten van de controles;

9. TITELS VAN VERMELDE DOCUMENTEN

NEN-EN-ISO/IEC 17065:2012 en Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-
instellingen die certificaten toekennen aan producten,
processen en diensten

Machinerichtlijn 2006/42/EG
Richtlijn arbeidsmiddelen 2009/104/EG

SKH INSPECTIELIJSTEN (de actuele versie van de inspectielijsten is te vinden op
www.skh.org)

BIJLAGE I Bijlage 1 van de Richtlijn arbeidsmiddelen 2009/104/EG

(vrij vertaald naar de tekst uit het Publicatieblad van Europese Gemeenschappen, nr L260/5)

1 Veiligheidsverplichtingen

- a genoemde verplichtingen zijn van toepassing met inachtneming van de richtlijn en als het overeenkomstige gevaar voor het betrokken arbeidsmiddel bestaat,
- b noodzakelijkerwijs zijn niet dezelfde maatregelen van toepassing als die volgens de essentiële eisen voor nieuwe machines.

2.1. Bedieningssystemen

- a duidelijk zichtbaar en herkenbaar en zonodig passend gemerkt,
- b buiten gevaarlijke zones geplaatst (tenzij het niet anders kan),
 - bediening en onopzettelijke handelingen mogen geen extra gevaar opleveren,
- c zicht op personen die zich in gevaarlijke zones bevinden,
 - zonodig licht- en/of geluidsignalen t.b.v. blootgestelde personen,
 - zonodig vertragingen zodat blootgestelde personen gevaren kunnen ontlopen,
- d veilig bij te verwachten gebruik, ook in geval van storingen, defecten en belastingen.

2.2 Starten

arbeidsmiddel alleen in werking stellen door een bewuste handeling aan een bestemd bedieningssysteem:

- dit geldt ook voor het opnieuw in werking stellen na stilstand en voor het bewerkstelligen van een belangrijke wijziging van de werking van het arbeidsmiddel (snelheid, druk, enz.), behalve als er geen risico voor de blootgestelde personen is,
- dit geldt niet indien genoemde acties plaats vinden binnen een automatische cyclus.

2.3 Stoppen

- a elk arbeidsmiddel moet (afhankelijk van het gevaarsrisico) voorzien zijn van een systeem t.b.v. volledige en veilige stopzetting,
- b elke werkplek moet voorzien zijn van een bedieningssysteem t.b.v. stil leggen van het gehele arbeidsmiddel of een deel daarvan (afh. van het risico),
- c "stop" gaat voor "start",
- d afhankelijk van het gevaarsrisico moet na stilstand de energievoorziening zijn onderbroken.

2.4 Noodstopinrichting

afhankelijk van de gevaren voor de gezondheid en de normale uitschakeltijd moet een noodstopinrichting aanwezig zijn.

2.5 a Terugslagbeveiliging

bij gevaar van vallende of wegschietende voorwerpen moet ~~de~~ het arbeidsmiddel zo gekozen worden dat dit voorkomen wordt; daarbij moet het arbeidsmiddel van een passende veiligheidsinrichting voorzien zijn.

- b Vrijkomen van gas, damp, stof en vloeistof
bij gevaar van gas, damp, stof of vloeistof moet in geschikte opvang en afvoer nabij de bron voorzien zijn.

2.6 Stabiliteit

indien noodzakelijk voor de veiligheid van personen moet het arbeidsmiddel

door bevestiging of anders gestabiliseerd zijn

2.7 Breuk van bewegende delen

indien (delen van) een arbeidsmiddel kunnen breken of uiteenspringen moeten passende beveiligingsmaatregelen worden genomen.

2.8 Afscherming bewegende delen

indien het risico bestaat van mechanisch contact met bewegende delen moet het arbeidsmiddel zijn uitgerust met afschermingen; de afschermingen moeten:

- a stevig uitgevoerd zijn,
- b geen bijkomende gevaren veroorzaken,
- c niet eenvoudig te omzeilen of buiten werking te stellen zijn,
- d voldoende ver van de gevaarlijke zone verwijderd zijn,
- e zicht op het werk zo min mogelijk belemmeren (als zicht op het werk noodzakelijk is),
- f eenvoudig zijn te hanteren.

2.9 Verlichting

werk- en onderhoudspunten voldoende verlicht.

2.10 Temperatuur van oppervlakken

beveiliging tegen hoge of zeer lage temperaturen.

2.11 Alarmsignalen

alarmsignalen goed en gemakkelijk waarneembaar en begrijpbaar.

2.12 Oneigenlijk gebruik

arbeidsmiddelen mogen niet oneigenlijk worden gebruikt.

2.13 Onderhoud

- periodiek onderhoud moet kunnen bij uitgeschakeld arbeidsmiddel; indien dit niet mogelijk is dan passende beveiligingsmaatregelen nemen of onderhoud buiten de gevaarlijke zones uitvoeren,
- onderhoudsboekjes moeten consequent bijgehouden worden.

2.14 (Ont-)koppeling krachtbronnen

- voorzien van duidelijk identificeerbare inrichtingen waarmee het arbeidsmiddel van de krachtbron kan worden losgekoppeld,
- zonder gevaar te koppelen.

2.15 Markeringen en signaleringen

voorzien van waarschuwingen en signaleringen die noodzakelijk zijn voor de veiligheid en gezondheid van personen.

2.16 Bereikbaarheid van punten voor productie-, afstel- en onderhoudswerkzaamheden

punten voor productie-, afstel- en onderhoudswerkzaamheden onder voortdurend veilige omstandigheden te bereiken.

2.17 Gevaren van brand, verhitting, gas, damp, vloe- en andere stoffen

bescherming tegen de gevaren van brand, verhitting, damp, stof, e.d.

2.18 Risico van ontploffing

risico van ontploffing voorkomen.

2.19 Direct of indirect contact met elektriciteit

bescherming tegen gevaar van rechtstreeks of indirect contact met elektriciteit.

BIJLAGE II Concordantietabel tussen wetgeving inzake veiligheids- en gezondheidseisen

Concordantietabel tussen wetgeving inzake veiligheids- en gezondheidseisen

Hoofdstuk 7 Arbobesluit	Arbo-regeling	Bijlage I Richtlijn arbeidsmiddelen	Bijlage I Machinerichtlijn
7.1, 7.2		1	Opm. vooraf, 3
7.13		2.1	1.1.2, 1.2.2, 1.7.1.2
7.13.4		2.1a	
7.13.5		2.1b	
7.13.2		2.1c	
7.13.6			
7.13.1		2.1d	1.2.1
7.13.3			
7.14		2.2	1.2.3, 1.2.6
7.14.1		2.2	
7.15		2.3	1.2.4
7.15.1		2.3	
7.15.2		2.3	
7.15.3		2.3	
7.16		2.4	1.2.4, 1.2.6, 1.2.1
7.3.1		2.4	
7.3.2		2.5 a	1.3.3
7.3.3			
7.3.4		2.5 b	1.5.13
7.4.3	4.19	2.6	1.3.1
7.7.1 (3.17)		2.7	1.3.2
7.7		2.8	1.3.7, 1.4.1
7.8 (6.3)		2.9	1.1.4
7.9		2.10	1.5.5
7.10		2.11	1.7.1.1, 1.7.2
7.3.2 (7.6)		2.12	1.1.2
7.5		2.13	1.6.1, 1.6.3, 1.6.5
7.11		2.14	1.6.3
7.10 (8.4)	8.1, 8.10	2.15	1.7.2
7.5.2		2.16	1.6.2
7.4.2, 7.9		2.17	1.5.6, 1.1.3, 1.5.13
7.4.2		2.18	1.5.7
7.4.2		2.19	1.5.1, 1.5.2



BIJLAGE III: Model procescertificaat

SKH-procescertificaat

SKH

Bezoekadres:

'Het Cambium', Nieuwe Kanaal 9c, 6709 PA Wageningen

Postadres:

Postbus 159, 6700 AD Wageningen

Telefoon: (0317) 45 34 25 E-mail: mail@skh.org

Fax: (0317) 41 26 10 Website: http://www.skh.org

HOUTBEWERKINGSMACHINES

Nummer: «nummcertificaat»

Uitgegeven:

Vervangt: - «Vervangt»

Certificaathouder

Fabriek te

Importeur

VERKLARING VAN CI

Dit procescertificaat is op basis van BRL M/02, "Gebruikte en in gebruik zijnde houtbewerkingsmachines" van dd.01-05-2014.,afgegeven conform het SKH Reglement voor Certificatie.

SKH verklaart dat het gerechtvaardigd vertrouwen bestaat dat de door de producent beoordeelde, gemodificeerde en/of geleverde houtbewerkingsmachines aan de in dit procescertificaat vastgelegde veiligheids- en gezondheidseisen voldoen, mits deze voorzien zijn van het hieronder afgebeelde SKH-certificatiemerk op een wijze als aangegeven in dit procescertificaat.

Voor <<CI>> , directeur

Gebruikers van dit procescertificaat wordt geadviseerd om bij <<CI>> te informeren of dit document nog geldig is.

Dit procescertificaat bestaat uit 2 bladzijden.



1 PRODUCTSPECIFICATIE

1.1 Technische specificatie

De door de certificaathouder beoordeelde, gemodificeerde en/of geleverde houtbewerkingsmachines voldoen aan paragraaf 4 van BRL M/02, "Gebruikte en in gebruik zijnde houtbewerkingsmachines". Dit houdt onder andere in dat zij voldoen aan:

- Richtlijn Arbeidsmiddelen
- Arboret

Indien aan de houtbewerkingsmachines modificaties worden uitgevoerd door de certificaathouder, dan dienen deze bewerkingen te worden uitgevoerd conform de desbetreffende beoordelingsrichtlijn onder SKH procescertificaat. Bovenbedoelde bewerkingen mogen ook door derden worden uitgevoerd.

Bij elke onder dit certificaat afgeleverde houtbewerkingsmachine wordt een in de Nederlandse taal opgestelde gebruikershandleiding verstrekt.

1.2 Merken

Iedere houtbewerkingsmachine wordt gemerkt met het SKH-certificatiemerk. De uitvoering van dit merk is als volgt:

- SKH-certificatiemerk;
- nr. «nummcertificaat»;
- machine-identificatie (type, serienummer, etc.);
- datum (maand en jaar) van afgifte.

Plaats van het merk: aan die zijde van de machine waar de bediening plaatsvindt.

2 WENKEN VOOR DE TOEPASSER

2.1 Bij levering van de houtbewerkingsmachines inspecteren of:

- geleverd is wat is overeengekomen;
- het merken de wijzen van merken juist zijn;
- de producten geen zichtbare gebreken vertonen als gevolg van transport en dergelijke.

Indien op grond van bovenstaande tot afkeuring wordt overgegaan, dient contact te worden opgenomen met:

«Naambedrijf»

en zo nodig met:

de certificatie-instelling SKH
'Het Cambium'
Nieuwe Kanaal 9c, 6709 PA Wageningen
Postbus 159, 6700 AD Wageningen
Tel. (0317) 45 34 25 E-mail: mail@skh.org
Fax (0317) 41 26 10 Website: <http://www.skh.org>

2.2 Procescertificaat

De certificaathouder is verplicht te zorgen dat de afnemer de beschikking heeft over een exemplaar van het volledige procescertificaat.

2.3 Toepassing en gebruik

Het procescertificaat is van toepassing op gebruikte en in gebruik zijnde houtbewerkingsmachines, transportmiddelen c.q. transportwerktuigen voor zover zij elektrisch en/of mechanisch gekoppeld zijn aan een houtbewerkingsmachine c.q. een houtbewerkingsinstallatie en hijs- en hefgereedschappen indien zij deel uitmaken van een machine of installatie voor houtbewerking of -verwerking. Eén en ander met betrekking tot veiligheid en gezondheid bij het gebruik door werknemers op de arbeidsplaats. N.B. Hijs- en hefwerktuigen waarvoor verplichte keuringen gelden zijn van het toepassingsgebied uitgesloten

2.4 Geldigheidscontrole

Controleer of het procescertificaat nog geldig is; raadpleeg SKH-website:<http://www.skh.org>