TECHNISCH DOSSIER

Staalbewerking

IN OVEREENSTEMMING MET DE TOEPASSINGSREGlement TRA 500

|  |  |
| --- | --- |
| Vlechter |  |
| Richten [ ]  | Op lengte knippen [ ]  | Plooien[ ]  | Lassen [ ]  |
| Productiezetel | Hoofdkantoor |
| Adres  |  | Adres  |   |
| Tel |  | Tel |  |
| Email |  | Email |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Controle-organisme | PROCERTUS | Vlechter |
| Nagezien □ | Nagezien □ |
| Akkoord □ | Akkoord □ |
| Date |  |  |  |
| Naam ParaafStempel |  |  |  |

|  |
| --- |
| Opmerkingen van het controle-organisme |
|  |

|  |
| --- |
| Opmerkingen van de vlechter |
|  |

|  |
| --- |
| Opmerkingen van PROCERTUS |
|  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Herzienings-index | Aard van de wijziging | Betreffende pagina(s) | Datum van de wijziging |
|  |  |  |  |

Verklaring van de aanvrager

Het bijgevoegde Technisch Dossier (TD) maakt integraal deel uit van de bovenvermelde bedrijfsovereenkomst, van machtiging tot gebruik van het BENOR-merk voor de staalbewerking conform het toepassings-reglement 500 en PTV 306 uitgevoerd op de productiezetel.

De vlechter verklaart dat de inhoud van dit technisch dossier volledig conform is met de reële situatie bij de productiezetel op datum van de handtekening.

Gedaan te

De

De vlechter,

Inhoudstafel

Organogram van de fabrikant

Beschrijving van zowel de administratieve als technische organisatie van de productie

verkooporganisatie

Personeel kwaliteit

VERANTWOORDELIJKE KWALITEITSDIENST

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Titularis** | **Plaatsvervanger** |
|  Naam |  |  |
| Voornaam |  |  |
|  Functie |  |  |

CONTROLEPERSONEEL

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Naam en Voornaam** | **Functie** | **Handtekening** |
| 1 |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |

EXTERNE LABORATORIA

Gebruikt door de producent in het kader van zijn zelfcontrole voor tests die hij niet in zijn eigen laboratorium kan uitvoeren of in het geval van een storing daarvan.

|  |  |
| --- | --- |
| **Naam** | **Adres** |
|  |  |
|  |  |

1. Rechtdossier
	1. Te bewerken staal

Herhaling: - al het te bewerken staal moet BENOR zijn, uitgezonderd staal BE 220 S

 - al het niet-benoriseerbaar staal alsook alle hulpstukken worden vermeld op de leveringsborderel.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. van het staal** | **Aard** | **Productieproces** | **Staalkwaliteit** | Herkomst(\*) | Diameter-gamma |
| A1 |  |  |  |  |  |
| A2 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

AARD : Staven, bobijnen, netten, draadstaven gericht door een andere vlechter,.../ glad, gedeukt, geribd

PRODUCTIEPROCES: tempcore, microallié, gerekt zonder sectievermindering, koudgetrokken, ...

STAALKWALITEIT:BE 500()(E)(R)(T)S, DE 500 BS, niet-benoriseerbaar

HERKOMST: producent + nr. PROCERTUS, verdeler + nr. PROCERTUS, vlechter + nr. PROCERTUS (\*)

\* Deze tabel heeft geen betrekking op aangekocht en als dusdanig verkocht staal.

* 1. Rechtmachines, knip- en plooimachines

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Machine nr.Mi** | **Type** | **Identificatie** | **Uitgevoerde bewerking** | Bijlage nr.(\*) |
| A1 |  |  |  |  |
| A2 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

TYPE : (rollen of rotor, enkel of dubbel)

IDENTIFICATIE : merk, type, bouwjaar, ...

UITGEVOERDE BEWERKING:knippen, richten, plooien

BIJLAGE : de beschrijving van machine Mi + de instelparameters van de machine Mi evenals de toegelaten afwijkingen in functie van het gebruikte staal Aj.

* 1. Staal en diameters bewerkt door de knip-, plooi- en/of richtmachines

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Machine nr Mi** | **Nr. staal Aj** | **Diametergamma** | **Uitgevoerde bewerkingen of gemaakte producten (\*,\*\*)** |
| A1 |  |  |  |
| A2 |  |  |  |
|  |  |  |  |

(\*) Geval waarbij een machine gebruikt wordt voor een bepaald product.

(\*\*) Het controlemiddel ter voor de bepaling van de buigstraal en krommingshoek is … en wordt nauwkeuriger beschreven in het deel “Beschrijving van controleplan ifv. productiemiddelen”

1. Lasdossier
	1. Lassers
* beschrijving van lasserscategorie 1 (min die mag gelast worden is …)
* beschrijving van lasserscategorie 2 (min die mag gelast worden is …)
* Lasparameters : Als de lasduur en de lasproducten (  van de elektrode) veranderen in functie van de te maken verbinding, gebruik dan de tabel van §2.2.3 en duid de lasduur en de producten als parameters aan.
	+ 1. Voorbeeld van lasserssteekkaart

De ingevulde, individuele steekkaarten van alle lassers bevinden zich in het register van de productie

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nr. | Foto(type identiteitskaart) | Gegevens van de vlechterNaam en voornaam van de lasser |
| Lasmethode (+ lasproduct) en eventuele categorie (1 of 2): |
| Betonstaalsoort die gelast wordt. |
| Programma van de uitgevoerde proeven voor de erkenning en de datum ervan: |
| Beschrijving van de laatste uitgevoerde lassen: |
| Statuut van typekeuring (initiële, periodieke, herkeuring) |
| Datum waarop die lassen werden bemonsterd: |
| Datum waarop die lassen werden beproefd: |
| Resultaten van de proeven (inclusief gevolg indien de resultaten niet voldoen) |
| Datum waarop de kwalificatie werd toegekend: |

* + 1. Voorbeeld van lasserslijst

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| nr | naam | graad |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| …. |  |  |

* 1. Lasmachines
		1. Half-automatische lasmachines

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Machine nr. Mi** | **Identificatie**  | **Lasproducten** | **statuut**  | Bijlage nr. (\*) |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

Indien er 2 verschillende half-automatische lasmethoden zijn, dient de informatie gesplitst te worden.

Betrokken lassers: Aantal + Namen :

IDENTIFICATIE : merk, type, bouwjaar, ...

LASPRODUCTEN : merk, type, **∅** draad, gas

STATUUT : initiële, periodieke of herkeuring

BIJLAGE : de beschrijving van machine Mi + de instelparameters van de machine Mi evenals de toegelaten afwijkingen in functie van het gebruikte staal Aj + de gerealiseerde verbindingstypes worden beschreven door middel van bijgevoegde tabel die in voorkomend geval de gebruikte parameters geeft in functie van de verbindingen (parameters A, B, C, vb. lastijd).

* + 1. Automatische lasmachines

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Machine nr Mi** | **Identificatie** | **Naam van de opgeleide operatoren** | **statuut**  | Bijlage nr. |
| A1 |  |  |  |  |
| A2 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

IDENTIFICATIE : merk, type, bouwjaar, ...

STATUT : initiële, periodieke of herkeuring

BIJLAGE : de beschrijving van machine Mi + de instelparameters van de machine Mi evenals de toegelaten afwijkingen in functie van het gebruikte staal+ de gerealiseerde verbindingstypes worden beschreven door middel van bijgevoegde tabel die de gebruikte parameters geeft in functie van de verbindingen (parameters A, B, C, ...). Een tabel te voorzien per type en merk van de machine.

* + 1. Hechtlassen - Verbindingstypes
* Lasproces
* Machines

|  |  |
| --- | --- |
| **Gelaste wapeningen** | Ø gelast in dwarsrichting (mm) |
| Ø (mm) | Staal | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 25 |  |  | 40 |
| Parameters (A,B, C …)(\*) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

(\*) De niet ingevulde vakjes stellen verbindingen voor die niet gepuntlast worden.

1. Dossier van de productiecontrole
	1. Beschrijving periodieke typekeuring bewerkt (gerecht en/of gelast) betonstaal
* verantwoordelijke
* registratie
* opvolging, ….
	1. Beschrijving keuringsschema’s

(minstens de punten opgenomen in TRA500)

Het keuringsschema moet de controlewerkzaamheden en registratie ervan zo bepalen dat ze alle activiteiten dekken vanaf de aanvoer van het staal tot en met het merken en identificeren van de producten op een wijze dat de overeenstemming van de geleverde producten gewaarborgd is en de naspeurbaarheid verzekerd.

* 1. organisatie en beheersing van de bewerking en keuring van het betonstaal
* Plan dat de inplanting van de machines en hun benaming weergeeft, de opslagruimtes, de beweging van het staal tijdens de productie, ...
* Beschrijving van de organisatie van de productie vanaf de ontvangst van de bestelling
* Controle van de ontvangen plans en borderellen (ontbrekende gegevens, ...).
* Onderzoek naar wat niet uitvoerbaar is of wat de normen niet respecteert en dat het voorwerp van afwijking zal zijn.
* Document met opmerkingen dat het opstellen van het productieorder (PO) toelaat indien er afwijking(en) of ontbrekende gegeven(s) verwacht is(zijn). Dit document kan bijvoorbeeld voorgesteld worden onder de vorm van een eenvoudige fiche die bij de plans en/of de borderellen van de bestelling gevoegd wordt.

… tot de levering met inbegrip van de afwijkingen ten gevolge van onuitvoerbare zaken of niet-respecteerbare normvoorschriften.

* Model van PO, model van etiket (eventueel verschillende kleuren).
* Model van etiket.
* Model van leveringsborderel.
	1. opleiding van de lassers
	2. beheersing van specifieke documenten
	3. behandeling van niet-aanvaard betonstaal
	4. controleprocedures voor bewerkt betonstaal (afkomstig van niet-BENOR vlechtcentrales)
	5. Andere verbindingswijzen

Beschrijving van andere eventueel toegepaste verbindingswijzen: clips, binddraad, lijmen, ...

* 1. Accessoires (hors BENOR)

Beschrijving van de verschillende gebruikte hulpstukken: moffen, buizen, ankers, hijsmiddelen, ...

3.10 Traitements ultérieurs (hors BENOR)

Beschrijving van de verschillende latere toegepaste behandelingen

1. Beschrijving van meet- en beproevingsuitrustingen

Middelen waarmee kan nagegaan worden tijdens de vervaardiging van een product, waarvoor de vlechter de machtiging tot gebruik van het BENOR-merk bekomen heeft, dat de criteria van TR 500 en PTV 306 worden nageleefd; en dit voor de volledige productie onder BENOR-merk vanaf de bevoorrading (BENOR materiaal) tot de levering van het vlechtwerk, met inbegrip van de ontvangst en de analyse van de documenten (borderellen en plans), de afwijkingen van de documenten bekomen door de vlechter bij zijn eigen cliënt, ...

* trekbank en meetuitrusting voor uitvoeren van trekproef;
* uitrusting voor het opmeten van de ribgeometrie
* controlemiddel ter bepaling van de buigstraal en krommingshoek
* toestel betreffende controle op hechtlasverbinding (8 op ∅8 plooien over doorn van 20mm op las over 180°) + registraties en proefstukconservatie/identificatie
1. Beschrijving van controleplan ifv. productiemiddelen
* Controleverrichtingen
* Controleregistraties
* Merking en identificatie
1. Diversen
	1. vb. van fiche van gerichte administratieve controle

 Controledatum:

 Nr. van de betrokken bestelling (PO):

 Verantwoordelijke voor het voorwerp van controle:

 Gecontroleerde bewerking:

 Resultaat van de controle:

* Bevredigend > OK.
* Aanmerking(en) zonder non-conformiteit > OK met copie van de fiche die overgemaakt wordt aan de verantwoordelijke voor het voorwerp van controle
* Aanmerking(en) met non-conformiteit > non-conformiteitsfiche te voegen bij deze fiche met opvolging aan de verantwoordelijke van de non-conformiteit.

 Aanmerking(en):

 Datum, naam en handtekening

* 1. vb. van fiche van gerichte technische controle.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Controle nr.** | **Machine nr. Mi** | **Operator** | **Bestelnr. (PO)** | **Betrokken merkteken (op de PO)** | **Controle van de diameter** | **Controle van de kwaliteit en van de herkomst van het staal** | **Andere uitgevoerde controles** | **Aamerkingen (eventueel non-conformiteitsfiche)** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

* 1. VB. VAN non-conformiteitsfiche

BETREFT

|  |
| --- |
| **Controle van de bestelling** |[ ]
| **Controle van de productieopdracht** |[ ]
| **Controle bij machine** |[ ]
| **Controle van de opslag** |[ ]
| **Controle van de leveringsborderel** |[ ]
| **Controle van de lading** |[ ]
| **Fiche van gerichte administratieve controle nr.** |[ ]
| **Fiche van gerichte technische controle nr.** |[ ]
| **Klacht van de klant** |[ ]

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Nr. van de bestelling (PO) |  | Naam van de klant |  |
| Nr. van de leveringsborderel |  | Naam van de controleverantwoordelijke |  |
| Leveringsdatum |  | Datum van de vaststelling |  |

|  |
| --- |
| Beschrijving van de non-conformiteit |
|  |

|  |
| --- |
| Voorstel van corrigerende maatregelen |
|  |

|  |
| --- |
| Naam van de persoon die een oordeel moet vellen |
|  |

OORDEEL: GUNSTIG [ ]  ONGUNSTIG [ ]