

# **Rapportage Certificatie-onderzoek Factory Production Control (FPC) EN 16034 / EN14351-1**

Bedrijf: Balink Glas & Aluminium

Datum bezoek: 09-01-2024  
Keurmeester: Arthur van Schie  
Rapportnummer: 4978

## **Samenvatting**

### **Doel bezoek**

De uitgevoerde keuring betrof een controle van het Factory Production Control (FPC) systeem in het kader van het Certificatie-onderzoek. Gedurende deze keuring is het FPC systeem aan de hand van de vigerende EN 16034 en EN 14351-1 gecontroleerd.

In deze rapportage worden de bevindingen van de keurmeester tijdens de Factory Production Control weergegeven. De bevindingen in deze rapportage worden separaat beoordeeld door de (Sector)Coördinator.

### **Conclusie**

#### **Tekortkomingen EN 16034**

Er is/zijn 2 tekortkoming(en) geconstateerd tijdens deze keuring.

De afwikkeling van de geconstateerde tekortkoming(en) worden in het geval van een FPC controle afgehandeld volgens de SKG-IKOB Richtlijn voor de afgifte van een verklaring in het kader van de CPR of een Approval of Conformity en het daarin vastgestelde sanctiebeleid.

De geconstateerde tekortkoming(en) zijn hieronder vermeld en toegelicht.

##### **3.05 Meetmiddelen**

Tijdens de keuring is geconstateerd dat de procedure m.b.t. de kalibratie en inspectie van meetmiddelen niet of niet geheel gevolgd zoals beschreven in het FPC Systeem.

Door de keurmeester is het volgende geconstateerd: Zie vraag 3.01.

##### **3.10 Registraties**

Tijdens de keuring is geconstateerd dat er geen of onvolledige registraties van de inspecties, kalibraties, en het onderhoud van meet- en productiemiddelen plaatsvinden en/of dat deze registraties niet bewaard worden gedurende de beschreven periode.

Door de keurmeester is het volgende geconstateerd: Voor het onderhoud van de machines is er geen registratie.

#### **Tekortkomingen EN 14351-1**

Er is/zijn 3 tekortkoming(en) geconstateerd tijdens deze keuring.

De afwikkeling van de geconstateerde tekortkoming(en) worden in het geval van een FPC controle afgehandeld volgens de SKG-IKOB Richtlijn voor de afgifte van een verklaring in het kader van de CPR of een Approval of Conformity en het daarin vastgestelde sanctiebeleid.

De geconstateerde tekortkoming(en) zijn hieronder vermeld en toegelicht.

### **6. Hang- & sluitwerk**

Tijdens de keuring is geconstateerd dat er geen bewijs in de vorm van tekeningen is dat de deur gecontroleerd is op vrij bewegen.

Volgens EN 14351-1 geldt het volgende:

- De deur dient aantoonbaar te voldoen op vrij van bewegen.

Door de keurmeester is het volgende geconstateerd: Er staat niet op tekening aan gegeven dat de deur vrij kan bewegen d.m.v. een draaicirkel.

### **3.01 Meetmiddelen**

De in het bedrijf aanwezige test- en meetapparatuur dienen periodiek intern of extern gecontroleerd te worden. In het PHB dienen de frequenties van de controles opgenomen te zijn. Alle controles die omschreven staan in het PHB dienen geregistreerd te worden.

Tijdens de keuring is geconstateerd dat er meetmiddelen aanwezig waren die niet volgens de procedure gekalibreerd waren

Door de keurmeester is het volgende geconstateerd: Hier is een procedure voor beschreven. De meetmiddelen worden twee keer per jaar gecontroleerd. Laatste controle 14-04-23, lopen hiermee achter. De veerunster moet nog worden toegevoegd.

### **4.01 Ingangscontrole**

Tijdens de keuring is geconstateerd dat er geen correcte ingangscontrole plaatsvindt.

In het kader van de IKB dient er een functionele ingangscontrole procedure voorhanden te zijn. Alle binnenkomende goederen moeten gecontroleerd en geregistreerd worden, zoals in het Productiehandboek staat vermeld.

Door de keurmeester is het volgende geconstateerd: Ingangscontrole wordt wel gedaan maar de ingevulde laagdikte formulieren blijven in het magazijn. Ook is er niet te zien wat de laagdikte zou moeten zijn i.v.m. afkeur. Later in het proces is dit wel terug te vinden op de tekeningen

### **Eventueel te nemen maatregelen**

Indien er afwijkingen ten opzichte van de vigerende Norm of BRL zijn geconstateerd zal de (Sector)Coordinator u verzoeken om passende maatregelen te treffen.

Indien u vragen heeft over de rapportage kunt u hierover contact opnemen met ondergetekende.

### **Autorisatie**

Door ondertekening van dit rapport, worden alle hoofdstukken en bijlagen die opgenomen zijn in dit rapport geautoriseerd.

De ondertekening van dit rapport betekent geen goedkeuring voor verstrekking van het Certificaat, verstrekking van het Certificaat volgt alleen na goedkeuring van de Certificatiemanager.

Reviewer: W. de Bruin  
Functie: Coördinator  
Datum: 09-02-2024

Handtekening:



## Algemene informatie

Hieronder worden de bedrijfsgegevens weergegeven van de vestiging(en) waarop de keuring is gebaseerd c.q. is uitgevoerd. Vestigingen die hier niet worden weergegeven, vallen buiten dit onderzoek.

Bedrijfsnaam : Balink Glas & Aluminium  
Mercurius 20,  
Bezoekadres : 8448 GX,  
Heerenveen.

### Review corrigerende maatregelen:

- 3.01 en 3.05: De veerunster is toegevoegd aan het handboek en de laatste kalibratielijsten van de meetmiddelen zijn overlegd;
- 3.10: IKB5 Registratie machine onderhoud is toegevoegd aan het handboek;
- 6: Op de tekening is de draaicircel toegevoegd;
- 4.01: Alle controle gegevens worden bijgehouden op IKB-formulier nr.1. De gegevens worden daarna overgedragen naar de desbetreffende projectleider waarbij de toetsing plaats vindt of het product voldoet aan de gestelde eisen.

Akkoord W. de Bruin d.d. 29-05-2024



## Keuringsformulier

### Deel 1 Certificatieonderzoek (PRODUCTCONTROLE (ITT))

NR	ONDERDEEL	EIS	BEOORDELING
<b>Productomschrijving</b>		Materiaal:	Aluminium
		Systeemnaam:	Reynaers
		Fabrikant en type openingsmechanisme:	Masterlijn
		Openingsmechanisme: EN 179 - EN 1125 - prEN 13633 - prEN 13637*	EN 179
7.01	<b>Hang- en sluitwerk</b>	Is er bewijs dat het toegepaste hang- en sluitwerk aantoonbaar aan de volgende normen voldoet: EN 179, EN 1125, EN 1935, prEN 13633, prEN 13637 (bijv. DoP-verklaring bij het H&S product of door fabrikant uitgevoerde ITT's)	Ja
		Opmerking: Ze gebruiken hier de rapporten voor van Reynaers volgen deze en wijken hier niet van af. Op de inkoop bon kunnen zien wat er is besteld.	
7.02	<b>Hang- en sluitwerk</b>	Beschikt het bedrijf over de montagevoorschriften van het hang- en sluitwerk en maken deze onderdeel uit van de verwerkingsinstructies	Ja
		Opmerking: Dit gaat samen met de technisch handboeken van Reynaers.	
7.03	<b>Hang- en sluitwerk</b>	Is het hang- en sluitwerk gemonteerd volgens de montagevoorschriften (overschrijdt de deur niet qua afmetingen of gewicht)	Ja
		Opmerking: hang en sluitwerk is volgens systeem uitgevoerd en juist gemonteerd.	
7.04	<b>Hang- en sluitwerk</b>	Zijn de bedieningskrachten niet te groot (EN 179: 70N/ 150N) (EN 1125: 80N)	Ja
		Type openingsmechanisme: EN 179 deurklink type A (3 x meetwaarde registreren)	
		Meetwaardes:	waarde 1
			waarde 2
			waarde 3
			53
			70
			50
		Opmerking:	
7.05	<b>Hang- en sluitwerk</b>	Functioneert het hang- en sluitwerk op correcte wijze zoals het bedoeld is	Ja
		Opmerking: Hang en sluitwerk werk goed Dit kunnen bekijken in de productie waar de deur staat opgesteld.	
7.06	<b>Hang- en sluitwerk</b>	Is er bewijs in de vorm van tekeningen dat de deur gecontroleerd is op vrij bewegen?	Nee
		Opmerking: Er staat niet op tekening aan gegeven dat de deur vrij kan bewegen d.m.v. een draaicirkel.	

NR	ONDERDEEL	EIS	BEOORDELING
<b>Personeel</b>			
1.05	<b>Kwaliteitsverantwoordelijke*</b>	Is er een kwaliteitsverantwoordelijke toegewezen	Ja
		Opmerking: in het organogram is te vinden wie de kwaliteitsverantwoordelijke is.	
1.12	<b>Kwaliteitsregistraties*</b>	Worden controleformulieren e.d. ten minste 10 jaar bewaard	Ja
		Opmerking: Deze worden nu in mappen bewaard, en worden per order gescheiden. Ze willen dit in de toekomst digitaal maken.	
<b>Werkvoorbereiding</b>			
2.01	<b>ITT's en KOMO-attesten*</b>	Beschikking over de vereiste ITT's en KOMO attesten (IBW en/of BRAND)	Ja
		Opmerking: Deze zijn uitgeprint aanwezig . Meerdere ingezien.	
<b>Productiemiddelen en meetapparatuur</b>			
3.08	<b>Machines*</b>	Zijn de machines geschikt en correct onderhouden	Ja
		Opmerking: Machines onderhouden ze zelf. Als er iets kapot is dan komt er een derde partij om dit te repareren. Voor het onderhoud van de machines is er geen registratie.	
3.01	<b>Meetapparatuur*</b>	Meetmiddelen geschikt en gekalibreerd	Nee

Hier is een procedure voor beschreven.  
De meetmiddelen worden twee keer per jaar gecontroleerd.  
Laatste controle 14-04-23, lopen hiermee achter.  
De veerunster moet nog worden toegevoegd.

**BALINK**  
QUALITY MANAGEMENT

**KWALITEITSHANDBOEK**  
IKB3a-Controle meetmiddelen (rolmaat)  
Auteur: dhr. W. Soeten

3.9  
blad: 1  
Datum: 01-04-2016  
Acc. invoering: L. Balink

meetmiddel	resultaat	vergelijkende meting	toegestane afwijking	voldoet		nvt.
				ja	nee	
Rolmaat 1. 5 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	999,7	0,3			
	2 m	1999,7	0,3			
Rolmaat 2. 3 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	999,8	0,2			
	2 m	1999,8	0,2			
Rolmaat 3. 5 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	999,8	0,2			
	2 m	1999,7	0,2			
Rolmaat 4. 3 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	999,6	0,4			
	2 m	1999,6	0,4			
Rolmaat 5. 5 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	999,9	0,1			
	2 m	1999,6	0,4			
Rolmaat 6. 8 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	<del>X</del>	
	1 m	999,6	0,4			
	2 m	1999,5	0,5			
Rolmaat 7. 5 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	1000	0,0			
	2 m	2000	0,0			
Rolmaat 8. 3 meter	ref. NMI	gemeten	afwijking	0,5 mm	X	
	1 m	999,7	0,3			
	2 m	1999,8	0,3			

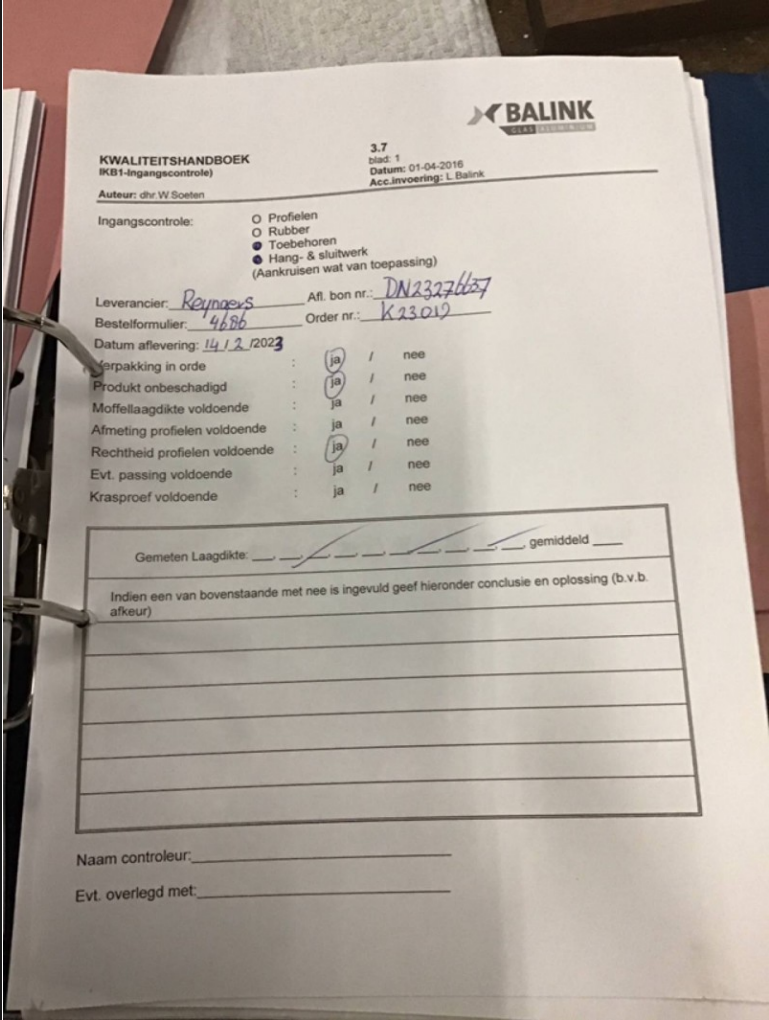
Verantwoordelijke: Sander Akkoord d.d.: 14/04/2023 Handtekening: A.C. Jansen

Opmerking:

Productie			
4.01	Ingangscntrole*	Vindt er een correcte ingangscntrole plaats	Nee
	Opmerking:	Ingangscntrole wordt wel gedaan maar de ingevulde laagdikte formulieren blijven in het magazijn. Ook is er niet te zien wat de laagdikte zou moeten zijn i.v.m. afkeur. Later in het proces is dit wel terug te vinden op de tekeningen	
4.07	Procescontrole*	Vindt er een correcte procescontrole plaats	Ja
	Opmerking:	Voor de procescontrole gebruikt men een formulier die ook gelijk voor de eindcontrole gebruikt wordt.	
4.14	Eindcontrole*	Vindt er een correcte eindcontrole plaats	Ja
	Opmerking:	Eindcontrole lijsten ingezien, deze zijn volledig ingevuld.	
5.02	Afwijkende producten*	Worden afwijkende producten op een correcte wijze beheerst	Ja
	Opmerking:	Deze procedure staat beschreven in 2.8.	
5.16	Klachten*	Worden in- en externe klachten geregistreerd en geëvalueerd	Ja
	Opmerking:	Dit gebeurt digitaal. Enkele klachten bekeken en gevolgd. Voor een klacht wordt er een werkbon gemaakt Deze gaat mee met de monteur en komt terug.	

#### AANVULLENDE VRAGEN (BIJ COMBINATIE MET CE-MARKERING VLUCHTDEUREN, EN 14351-1)

NR	ONDERDEEL	EIS	BEOORDELING
1.04	Organogram	Beschikt het bedrijf over een organogram	Ja
	Opmerking:	De organisatiestructuur is aan gegeven in een organogram. Deze is compleet.	
1.06	Kwaliteitsverantwoordelijke	Zijn de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de kwaliteitsverantwoordelijke vastgelegd	Ja
	Opmerking:	Dit staat vastgelegd in het handboek.	

1.07	<b>Kwaliteitsverantwoordelijke</b>	Heeft de kwaliteitsverantwoordelijke passende opleiding of ervaring en zijn deze kwalificaties geregistreerd	Ja
	Opmerking:	Opleiding gehad bij Reynaers. Certificaat ingezien.	
3.03	<b>Meetmiddelen</b>	Worden de meetmiddelen volgens een procedure gecontroleerd en gekalibreerd? Zijn in de procedure de frequentie en criteria vastgelegd?	Ja
	Opmerking:		
3.07	<b>Productiemiddelen</b>	Worden de productiemiddelen volgens een procedure gecontroleerd en onderhouden?	Ja
	Opmerking:		
3.11	<b>Registraties</b>	Vinden er registraties plaats van de controles, kalibraties en het onderhoud	Ja
	Opmerking:		
2.05	<b>Werkvoorbereiding</b>	Is er een procedure die borgt dat de juiste producten en componenten worden ingekocht	Ja
	Opmerking:	In procedure 2.1 staat beschreven hoe ze hier mee omgaan en het bewaken. De werkvoorbereiding/projectleider is hier verantwoordelijk voor.	
4.02	<b>Ingangscontrol</b>	Is er een procedure voor de ingangscontrol mbt ingekochte componenten (zoals H & Sluitwerk) voor vluchtdeuren (zijn de acceptatiecriteria hierin vastgelegd)	Ja
	Opmerking:	<p>Dit gaat samen met de pakbonnen en bestelbonnen.</p> 	
4.03	<b>Ingangscontrol</b>	Vindt er een ingangscontrol plaats en worden de resultaten geregistreerd	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 4.02.	
4.09	<b>Procescontrol</b>	Is beschreven wie er op welke momenten controles uitvoert tijdens het productieproces (control op montage H&S volgens voorschriften)	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 4.07.	
4.12	<b>Procescontrol</b>	Vindt er een procescontrol plaats en worden de resultaten geregistreerd	Ja

	Opmerking:	Zie vraag 4.07. ook is er een bijlage om de ontgrendelingskrachten vast te leggen.	
4.16	<b>Eindcontrole</b>	Is er een procedure (inclusief frequentie en waarop gecontroleerd wordt) voor de eindcontrole	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 4.14.	
4.15	<b>Eindcontrole</b>	Vindt er een eindcontrole plaats en worden de resultaten geregistreerd	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 4.14.	
5.03	<b>Afwijkende producten</b>	Is er een procedure hoe omgegaan wordt met afwijkende producten	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 5.02.	
5.07	<b>Afwijkende producten</b>	Wordt de procedure gevolgd en worden afwijkende producten geregistreerd	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 5.02.	
5.08	<b>Corrigerende maatregelen</b>	Is er een procedure voor het nemen van corrigerende maatregelen bij afwijkende producten (ter voorkoming van herhaling)	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 5.02.	
5.11	<b>Productidentificatie</b>	Is er een procedure waarin geborgd wordt dat de producten traceerbaar zijn	Ja
	Opmerking:	Op tekening staat aangegeven hoe de sticker er uitziet, en dat deze aangebracht moet worden	
5.12	<b>Productidentificatie</b>	Wordt er gecontroleerd dat deze procedure gevolgd wordt	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 5.11.	
6.01	<b>CE-markering*</b>	Wordt CE markering aangebracht op producten (evt. In combinatie met DoP)	Ja
	Opmerking:	Een CE en DoP verklaring ingezien. Deze is volledig ingevuld. De werkvoorbereiding/projectleider is hier verantwoordelijk voor.	
6.02	<b>DoP verklaring</b>	DoP (prestatieverklaring) afgegeven (evt. In combinatie met CE-markering)	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 6.01.	
6.08	<b>Onderhoud</b>	Worden de onderhoud en reinigingsinstructies voor vluchtdeuren en het bijbehorende hang- en sluitwerk afgegeven aan de klant	Ja
	Opmerking:	Voor Het onderhoud wordt er verwezen naar de website. Voor het beslag sturen ze de onderhoudsvoorschriften mee van de systeem leverancier.	
6.09	<b>Instructies</b>	Worden er montage-instructies met de deur meegeleverd indien het hang- en sluitwerk op de bouw gemonteerd moet worden	Ja
	Opmerking:	Dit staat op de werk tekeningen.	
6.10	<b>Instructies</b>	Zijn in de montage-instructies van de deur de controlepunten incl. acceptatiecriteria beschreven die na montage uitgevoerd moeten worden?	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 6.09.	

## Keuringsformulier deel EN 16034



NR	ONDERDEEL	EIS	BEOORDELING
<b>ALGEMEEN</b>			
1.03	<b>Verwijzing</b>	Maakt het FPC-systeem een verwijzing naar EN 16034?	Ja
	Opmerking:	In procedure 2.1 staat een verwijzing naar en 16034.	
1.08	<b>Taken / verantwoordelijkheden</b>	Zijn de taken en verantwoordelijkheden binnen de organisatie gedocumenteerd en wordt deze documentatie up-to-date gehouden?	Ja
	Opmerking:	Deze staan in het organogram beschreven. Hier is terug te vinden wie waar verantwoordelijk voor is.	
1.09	<b>Taken / verantwoordelijkheden</b>	Zijn de verantwoordelijkheden, bevoegdheden en de relaties vastgelegd voor het personeel dat werkzaamheden (zoals managen, uitvoeren, controleren) uitvoert die effect kunnen hebben op de producteigenschappen of -kwaliteit.	Ja
	Opmerking:	Dit staat beschreven in het handboek.	
1.10	<b>Opleiding</b>	Is het personeel dat werkzaamheden (managen, uitvoeren, controleren) uitvoert die effect kunnen hebben op de producteigenschappen of -kwaliteit competent op basis van passende opleiding, training, vaardigheden en ervaring?	Ja
	Opmerking:	Dit is digitaal vastgelegd en inzichtelijk voor iedereen Ze noemen dit de SKG map. Hier staan de opleidingen en handboek en certificaten die er zijn.	
1.11	<b>Opleiding</b>	Worden er registraties bijgehouden van de competenties van het personeel?	Ja
	Opmerking:	Zie vraag 1.10.	
<b>MEETMIDDELEN EN PRODUCTIEMIDDELEN</b>			






<b>3.02</b>	<b>Meetmiddelen</b>	Is er een procedure m.b.t. de kalibratie en inspectie van de weeg-, meet- en testapparatuur?	Ja
Opmerking:		Dit staat beschreven in procedure 2.6. De lijsten liggen in de productie. Deze zijn ingevuld.  Raadzaam om in het handboek te beschrijven dat bij afkeur deze gereedschappen moeten weg gegooid worden.	
<b>3.04</b>	<b>Meetmiddelen</b>	Is in deze procedure vastgelegd met welke frequentie en welke beoordelingscriteria de kalibratie en inspectie dient plaats te vinden?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 3.02.	
<b>3.05</b>	<b>Meetmiddelen</b>	Wordt de procedure m.b.t. de kalibratie en inspectie van meetmiddelen gevolgd?	Nee
Opmerking:		Zie vraag 3.01.	
<b>3.06</b>	<b>Productiemiddelen</b>	Is er een procedure m.b.t. de inspectie en het onderhoud van de productiemiddelen?	Ja
Opmerking:			
<b>3.09</b>	<b>Productiemiddelen</b>	Wordt de procedure m.b.t. de inspectie en het onderhoud van productiemiddelen gevolgd?	Ja
Opmerking:		zie 3.08	
<b>3.10</b>	<b>Registraties</b>	Vinden er registraties plaats van de inspecties, kalibraties en het onderhoud van meet- en productiemiddelen en worden deze registraties bewaard gedurende de beschreven periode?	Nee
Opmerking:		Voor het onderhoud van de machines is er geen registratie.	
<b>PROCESBEWAKING</b>			
<b>2.02</b>	<b>Producttype</b>	Komt het geproduceerde product overeen met het product dat de ITT heeft ondergaan?	Ja
Opmerking:		Zie Keuringsformulier ITT evaluatie en elementcontrole. Zie ITT-evaluatie	
<b>4.04</b>	<b>Ingangscntrole</b>	Worden de specificaties van de inkomende onderdelen gedocumenteerd?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.02.	
<b>4.05</b>	<b>Ingangscntrole</b>	Vindt er een ingangscntrole plaats op de correctheid van de inkomende onderdelen?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.02.	
<b>4.06</b>	<b>Ingangscntrole</b>	Worden de resultaten van de ingangscntroles geregistreerd?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.02.	
<b>4.08</b>	<b>Procescontrole</b>	Vindt de productie plaats onder gecontroleerde omstandigheden?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.07.	
<b>4.10</b>	<b>Procescontrole</b>	Is er een controleplan aanwezig met daarin beschreven met welke frequentie procescontroles en/of testen (incl. frequentie) uitgevoerd dienen te worden tijdens de productie?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.07, dit gebeurt met elk element.	
<b>4.11</b>	<b>Procescontrole</b>	Wordt de procescontrole uitgevoerd volgens het controleplan?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.07.	
<b>4.13</b>	<b>Procescontrole</b>	Worden de resultaten van de procescontrole geregistreerd en minimaal 3 jaar bewaard?	Ja
Opmerking:		Deze worden in de order map bewaard.	
<b>1.02</b>	<b>Procescontrole</b>	Zijn er, na de laatste beoordeling, significante wijzigingen aangebracht in het FPC-systeem ten gevolge van de resultaten van de procescontroles en/of testen?	Nee
Opmerking:			
<b>4.17</b>	<b>Eindcontrole</b>	Is er een procedure voor de eindcontrole, waarin minimaal de volgende zaken opgenomen zijn? - aspecten waarop gecontroleerd wordt (m.b.t. brandwerende eigenschappen) - de frequentie van deze controles	Ja
Opmerking:		Deze staan in het eindcontrole formulier aangegeven.	
<b>4.18</b>	<b>Eindcontrole</b>	Wordt de eindcontrole uitgevoerd volgens de beschreven procedure?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 4.14.	

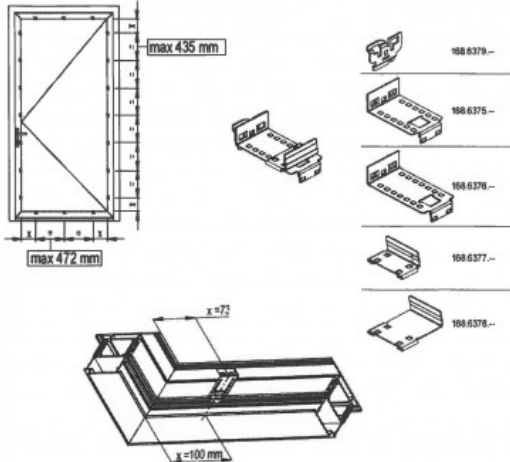
<b>4.19</b>	<b>Eindcontrole</b>	Worden de resultaten van de eindcontrole geregistreerd en minimaal 3 jaar bewaard?	Ja
Opmerking:		Deze worden in order mappen bewaard, aangezien het nu op een certificering gaat is er nog geen verleden.	
<b>5.04</b>	<b>Afwijkende producten</b>	Is er een procedure hoe omgegaan moet worden met afwijkende producten?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.02.	
<b>5.05</b>	<b>Afwijkende producten</b>	Maken de volgende aspecten onderdeel uit van de procedure m.b.t. de omgang met afwijkende producten: - Registratie van afwijkende producten - Bewaartermijn van registraties - De wijze van "isoleren" en markeren van afwijkende producten - De wijze van controleren (testen, verificatie, etc.) na het corrigeren van de afwijking - Indien een controle niet leidt tot acceptatie, dienen de maatregelen die genomen zijn geregistreerd te worden. - De registratie van de resultaten van de controles (incl. productomschrijving, productiedatum, controlemethode, controleresultaten, acceptatiecriteria, naam en handtekening beoordelaar)	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.02.	
<b>5.06</b>	<b>Afwijkende producten</b>	Is de procedure m.b.t. de omgang met afwijkende producten gevolgd in voorkomende gevallen?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.02.	
<b>5.09</b>	<b>Corrigerende maatregelen</b>	Is er een procedure die borgt dat de oorzaak van het ontstaan van afwijkende producten weggenomen wordt? (om herhaling te voorkomen)	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.02.	
<b>5.10</b>	<b>Corrigerende maatregelen</b>	Is de procedure gevolgd in voorkomende gevallen?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.02.	
<b>5.18</b>	<b>Klachten</b>	Worden in- en externe klachten geregistreerd en geëvalueerd?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.16.	
<b>5.01</b>	<b>Transport en opslag</b>	Is er een procedure m.b.t. het transport en de opslag van de producten om schade of degradatie/ verslechtering te voorkomen?	Ja
Opmerking:		Deze procedure is beschreven. Hier wordt aangegeven hoe het glas en element verpakt moet worden op de bok.	
<b>Markering en instructies</b>			
<b>5.14</b>	<b>Product identificatie / markering</b>	Zijn de producten gemarkeerd (bedrijfsnaam en unieke referentie naar het product) en is daarmee de productie-herkomst traceerbaar?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.11.	
<b>5.13</b>	<b>Product identificatie / markering</b>	Is er een procedure die borgt dat erop wordt toegezien dat het markeren van de producten plaatsvindt?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.11.	
<b>5.15</b>	<b>Product identificatie / markering</b>	Vindt er toezicht plaats op het markeren van de producten en worden de resultaten hiervan geregistreerd?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 5.11.	
<b>2.06</b>	<b>Product beproeving en evaluatie</b>	Is er een procedure die borgt dat de waarden die voor de producten op de DoP gedeclareerd worden, onderbouwd zijn met de juiste ITT- of classificatierapporten?	Ja
Opmerking:		Dit gebeurt door de werkvoorbereider. Geprinte versies ingezien.	
<b>2.07</b>	<b>Product beproeving en evaluatie</b>	Is deze procedure geïmplementeerd en wordt er volgens deze procedure gewerkt?	Ja
Opmerking:		Deze zijn digitaal aanwezig en verwerkt in Logikal.	
<b>2.08</b>	<b>Product beproeving en evaluatie (facultatief)</b>	Zijn de relevante ITT-rapporten aanwezig, is het rechtmatig gebruik van deze rapporten geregeld en worden deze tot minimaal 10 jaar na de productiedatum bewaard?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 2.06.	
<b>2.09</b>	<b>Product beproeving en evaluatie</b>	Zijn de verwerkingsvoorschriften en montage-instructies van het systeemhuis aanwezig en een worden deze gehanteerd tijdens de productie?	Ja
Opmerking:		Deze zijn digitaal aanwezig.	

<b>6.11</b>	<b>Instructies (facultatief)</b>	Worden er montage-instructies voor het element meegeleverd naar de bouw?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 6.09.	
<b>6.12</b>	<b>Instructies (facultatief)</b>	Zijn in de montage-instructies van de deur de controlepunten incl. acceptatiecriteria beschreven die na de montage uitgevoerd moeten worden?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 6.09.	
<b>6.03</b>	<b>CE-Markering</b>	Wordt het CE label volledig en correct ingevuld en met het product meegeleverd?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 6.01.	
<b>6.04</b>	<b>DoP-Verklaring</b>	Wordt er een DoP-verklaring volledig en correct ingevuld en aan de klant afgegeven?	Ja
Opmerking:		Zie vraag 6.01.	

Productieverantwoordelijke: Frans Bergsma	Keurmeester: Arthur van Schie
	

Keuringsformulier ITT evaluatie en elementcontrole EN 16034

 <p>bezoekadres Postgebouwing 56 4191 NZ Geldermalsen</p> <p>contactadres Postbus 202 4190 CE Geldermalsen</p> <p>T +31 (0)88 244 01 00 F +31 (0)88 244 01 01 E info@skgikob.nl I www.skgikob.nl</p>	<p><b>ITT-EVALUATIE</b></p> <p><b>CERTIFICATE OF CONSTANCY OF PERFORMANCE</b></p> <p><b>AVCP 1</b></p> <p><b>EN 16034</b></p> <p><b>BRANDWERENDE DEUREN EN RAMEN</b></p>	<p>Bedrijfsnummer: <b>00136</b></p> <p>Balink Glas &amp; Aluminium</p>				
	<p>Bezoekdatum: <b>9-1-2024</b></p>	<p>Keurmeester: <b>AVS</b></p>				
<p>FM2027 V17</p> <p><b>TYPE ONDERZOEK</b></p> <p>X Certificatie onderzoek (ITT-evaluatie conform par. 6.3.4.c uit EN 16034)</p> <p>O Controle onderzoek (ITT-evaluatie conform par. 6.3.5 uit EN 16034)</p>						
<p><b>PRODUCTIELOCATIE</b></p>						
<p><b>Algemene gegevens</b></p>						
Geveltype	Enkele deur					
Profielsysteem	Masterline 8-FP					
Vuurzijde						
Grondslag:						
- (ITT)-rapport nr.*						
- ExaP-rapport nr.*						
- Classificatierapport *	K-5059-DMT-DO					
* indien er sprake is van het gebruik van historical data dient onderstaande beoordeling uitgevoerd te worden						
<b>Beoordeling bij gebruik van historical data (conform NB-CPR/SH02/SG06-18/001)</b>		<b>Beoordeling</b>				
		JA NEE				
Competenties en onpartijdigheid instituut ITT-rapporten EXAP-beoordeling						
Was het testinstituut ISO 17025 geaccrediteerd of genotificeerd als Notified Body tijdens de beproeving? (Bewijsvoering dient bijgevoegd te worden) <i>Zie accreditatie in klantmap DMT</i>		X				
<b>Onderbouwing van monstername</b>						
Is het geteste monster representatief voor de te produceren producten, vast te stellen door:		X				
- een gedetailleerde omschrijving van het product in het testrapport						
- een sampling rapport						
- een verklaring van de producent incl. voldoende onderbouwing						
(Bewijsvoering dient bijgevoegd te worden) <i>Omschrijving en details van de geproduceerde deur komen overeen met het rapport</i>						
<b>Onderbouwing van testresultaten</b>						
Is de beproeving uitgevoerd volgens de versie van de testnormen zoals aangewezen in EN 16034?		X				
(Bewijsvoering dient bijgevoegd te worden) <i>Akkoord, opgenomen in classificatierapport</i>						
Is het rapport origineel, volledig en geldig? <i>Zie classificatierapport</i>		X				
(Bij twijfel dient het nagevraagd en bevestigd te worden aan de eigenaar van het rapport en/of de opsteller van het rapport)						
		conform grondslag				
<b>NR ONDERDEEL</b>	<b>TECHNISCHE SPECIFICATIE CONFORM ITT-RAPPORT (+ EXAP-BEOORDELING)*</b>	JA NEE				
<b>Gevelelement</b>						
* alleen invullen indien er geen SKG-IKOB KOMO attest als grondslag is						
1 Afmetingen - kozijn - vleugel - bovenlicht/ zijlicht	Afmeting deur/vleugel max 1400 mm x 3000 mm (B x H) kozijnprofiel art. 4080769, deurprofiel art. 4085014, glaslat art. 0303619.A01	✓				
2 Afmetingen glas	 2 (2) Stk 1696550.-- Glassteun inox	✓				
	 2 (2) Stk 1696553.-- Glassteun inox					
3 Profielverbinders	Pers- of schroefhoeken	✓				
4 Verstijving	nvt	-				
5 Aanslagrubber/ dichting	EPDM art. 0809078.04	✓				
6 Glaslatten	Art. 0303619.A01 open 25 x 47,2 mm	✓				
7 Beglazingsprofiel	EPDM binnenbeglazingsrubber art. 089126.04, buiten art. 1809114.04	-				
<b>Glasspanning</b>						
8 Steunstrips	<table border="1"> <tr> <td>Glass supports</td> <td>- stainless steel (069.6550.--/069.6551.--/069.6552.--)</td> </tr> <tr> <td>Position of glazing blocks and glass supports</td> <td>2 of each at the bottom of each glass pane, ca. 150 mm from the inner corners</td> </tr> </table>	Glass supports	- stainless steel (069.6550.--/069.6551.--/069.6552.--)	Position of glazing blocks and glass supports	2 of each at the bottom of each glass pane, ca. 150 mm from the inner corners	✓
Glass supports	- stainless steel (069.6550.--/069.6551.--/069.6552.--)					
Position of glazing blocks and glass supports	2 of each at the bottom of each glass pane, ca. 150 mm from the inner corners					

9		✓	
10	Afdichtingsmaterialen EPDM buitenzijde art. 0809114.04 glaszijde art. 0809126.04	✓	
11	Vulling (glas, paneel, etc) Contraflam 30	✓	
<b>Hang- en sluitwerk</b>			
12	Sluitwerk Fuhr	✓	
13	<p><b>Door handles</b></p> <p><b>Sobinco:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edge (Touch)</li> <li>- Horizon</li> <li>- Contour</li> <li>- Sobinel/Sobinox</li> </ul> <p><b>Themans:</b></p> <p><b>Shield:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S2 Security door furniture</li> <li>- ANSA Security door furniture</li> </ul> <p><b>ECO Schutte:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- OGL click (AL &amp; ER)</li> <li>- OGL combined security (AL &amp; ER)</li> <li>- OKL click (AL &amp; ER)</li> </ul> <p><b>BKS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- B-72xx</li> <li>- B-75xx</li> </ul> <p>Further handles can be used for if made from metallic components according to rule C.1.13 of EN 15269-5:2014+A1:2016</p>	✓	
14	<p><b>Sobinco</b></p> <p>Rollerband</p> <p><b>Dr. Hahn:</b></p> <p>Door hinge TB IV AT 2-part Door hinge TB IV AT 3-part</p> <p><b>Papim</b></p> <p>Loira+ 3-part Loira+ 2-part</p>	✓	
15	Dievenpennen Art. 061.7642 gemonteerd 200 mm boven midden (hoogte)	✓	



## Geheimhouding en onafhankelijkheid

SKG-IKOB Certificatie is verplicht met alle hem ten dienste staande middelen er voor te zorgen dat zijn functionarissen geheimhouding en onafhankelijkheid betrachten tegenover derden over alle specifieke bedrijfsgebonden gegevens, waarvan zij kennisnemen als gevolg van de uitvoering van de overeenkomst. Bij de inschakeling van externe deskundigen zullen deze een verklaring ondertekenen, waarin de geheimhoudingsplicht en de onafhankelijkheid zijn geregeld.

## Accreditatie

SKG-IKOB beoordeelt uw ontwerpen, producten, processen en systemen. Bij een goed resultaat verstrekt SKG-IKOB een rapport, attest of certificaat van het product of de dienst. Dit heeft voor u echter alleen waarde als SKG-IKOB zelf ook competent is. Alleen dan is uw rapport, attest of certificaat bruikbaar en betrouwbaar. Daarom wordt SKG-IKOB getoetst door de Raad voor Accreditatie (RvA) en SKG-IKOB is erkend als Notified Body (NoBo 0960 en NoBo 0957).

Accreditatie is gebaseerd op een serie nationale (NEN), Europese (EN) en internationale (ISO en IEC) normen. Deze normen richten zich met name op deskundigheid, onafhankelijkheid, onpartijdigheid en continuïteit.

## Accreditaties SKG-IKOB

SKG-IKOB is overeenkomstig NEN-EN-ISO/IEC 17065 (C003) en NEN-EN-ISO/IEC 17021 (C063) geaccrediteerd door de Raad voor de Accreditatie (RvA).

Daarnaast is SKG-IKOB voor haar laboratoriumactiviteiten overeenkomstig NEN-EN-ISO/IEC 17025 (L406) geaccrediteerd voor diverse verrichtingen.

De resultaten van deze keuringen kunnen niet worden gebruikt als onderbouwing van een geaccrediteerde regeling en/of activiteiten die vallen onder de verantwoordelijkheid van een Notified Body en kunnen dus ook niet worden gebruikt ter onderbouwing van de DoP ten behoeve van CE-Markering.

## SKG-IKOB Certificatie

088-2440100  
[info@skgikob.nl](mailto:info@skgikob.nl)

*Bezoekadres*  
Poppenbouwing 56  
4191 NZ Geldermalsen

*Postadres*  
Postbus 202  
4190 CE Geldermalsen

© SKG-IKOB Certificatie te Geldermalsen (Nederland). Alle rechten voorbehouden.

*Het is verboden om dit document op enige manier te wijzigen, het opsplitsen in delen daarbij inbegrepen. In geval van afwijkingen tussen een elektronische versie (bijv. een PDF bestand) en de originele door SKG-IKOB Certificatie verstrekte papieren versie, prevaleert laatstgenoemde. SKG-IKOB Certificatie en/of de met haar gelieerde maatschappijen zijn niet aansprakelijk voor enige directe, indirecte, bijkomstige of gevolgschade ontstaan door of bij het gebruik van de informatie of gegevens uit dit document, of door de onmogelijkheid die informatie of gegevens te gebruiken. Dit rapport is eigendom van SKG-IKOB Certificatie te Geldermalsen. De inhoud van dit rapport mag slechts als één geheel door de geauditeerde onderneming aan derden kenbaar worden gemaakt, voorzien van bovengenoemde aanduidingen met betrekking tot auteursrechten, aansprakelijkheid, aanpassingen en rechtsgeldigheid. SKG-IKOB Certificatie verstrekt dit rapport uitsluitend aan de auditee.*