

Infrabel NV van publiek recht
Direction Asset Management
Maintenance Center
Ganzenweidestraat, 301
1130 Brussels

Aanbestedingen

Lastenboek N° 20230502-1

**Eisen voor aannemers die laswerken
uitvoeren volgens de norm EN15085**

1. Scope

Dit document beschrijft de voorwaarden waaraan een aannemer van INFRABEL moet voldoen wanneer deze laswerken uitvoert voor INFRABEL. Er wordt in dit document onderscheid gemaakt tussen:

1. Een aannemer die nieuwe onderdelen fabriceert (NEW),
2. Een aannemer die reparaties uitvoert, dit kan zowel in de faciliteiten van INFRABEL te Schaarbeek zijn als in de faciliteiten van de aannemer (REPAIR).

2. Algemene eisen met betrekking tot de aannemer

Deze paragraaf is geldig voor NEW als voor REPAIR. De aannemer is STEEDS zelf verantwoordelijk om de technische eisen met betrekking tot een offerte-aanvraag/bestelling te evalueren. De aannemer moet oa onderstaande punten beoordelen alvorens een opdracht van INRABEL te aanvaarden:

- Geldig EN15085-2 certificaat (cfr. §2.1),
- Classificatieniveau (CL) binnen de scope van de aannemer,
- Lasperformantieklassen (CP) binnen de scope van de aannemer,
- De te verwerken (lassen) basismaterialen (koolstofstaal, roestvast staal, aluminium, hoogsterkte staalsoorten, slijtvaste staalsoorten, etc.) binnen de scope van de aannemer,
- Materiaaldiktes en diameters binnen de scope van de aannemer.

2.1 Certificaat

Aannemers MOETEN beschikken over een geldig certificaat EN15085-2, uitgereikt door een **MCB (Manufacturer Certification Body)**¹. Indien de aannemer toch gelaste onderdelen aanlevert zonder te beschikken over een geldig certificaat EN15085-2 zullen deze onderdelen worden geweigerd. De aannemer zal in dit geval de betreffende onderdelen op eigen kosten terug komen ophalen.

2.2 Verantwoordelijkheden

De aannemer mag nooit laswerk binnen CL1 en CL2 uitbesteden zonder voorafgaandelijke goedkeuring van INFRABEL. Voor laswerken binnen CL3 mag dit wel, hoewel de aannemer ten allen tijde verantwoordelijk blijft voor het uitgevoerde werk.

3. Specifieke eisen voor NEW

INFRABEL zal de aannemer de nodige informatie aanleveren bij een offerte-aanvraag/bestelling voor een gelaste constructie. Welke documenten hiervoor worden aangeleverd, is afhankelijk van wie de onderdelen heeft ontworpen/ontwerpt. INFRABEL onderscheidt:

- Onderdelen die werden ontworpen/gefabriceerd door de aannemer,

¹ MCB is erkend door het ECWRV (European Committee for Welding of Railway Vehicles)

- Onderdelen die werden ontworpen door INFRABEL.

3.1 Aannemer beschikt over de technische informatie van onderdeel

Dit betreft onderdelen waarover INFRABEL geen technische informatie bezit. Dergelijke gelaste onderdelen zullen alleen besteld worden bij de aannemer die deze onderdelen ontworpen heeft/ontwerpt. De aannemer beschikt in deze dus zelf over de noodzakelijke technische bepalingen. Deze onderdelen moeten STEEDS conform de eisen van EN 15085 worden vervaardigd. De aannemer is dus verantwoordelijk voor de correcte bepaling van:

- Het classificatieniveau CL cfr. EN 15085,
- De lasperformantieklaas CP cfr. EN 15085,
- Lasafmetingen (bijvoorbeeld: keelhoogte, etc.).

3.2 INFRABEL beschikt over technische informatie van onderdeel

Voor dergelijke onderdelen zal INFRABEL STEEDS minstens een lastekening bezorgen aan de aannemer. Daarnaast kan INFRABEL ook een onderdelenlijst (BOM²), onderdeelplannen en/of andere technische specificatie meesturen de offerte-aanvraag/bestelling.

Deze lastekening bevat minstens:

- Het classificatieniveau CL cfr. EN 15085 (dit kan ook eventueel vermeld staan in de technische specificatie),
- De lasperformantieklaas CP cfr. EN 15085,
- Lassymbolisatie cfr. EN ISO 2553,
- Het type las (hoeklas, stompe las, etc.),
- Bemating van de lasverbinding. Voor hoeklassen zullen keeldoorsneden (a-waarden) worden vermeld,
- Materiaalkwaliteit van de basismaterialen die moeten worden gebruikt (dit kan ook worden vermeld op de BOM),
- Eventuele aanvullende eisen met betrekking tot bv. afwerking, lasproces, etc. (deze kunnen ook in de technische specificatie vermeld staan).

Indien bovenstaande informatie (gedeeltelijk) ontbreekt, moet de aannemer contact opnemen met de dienst lascoördinatie van INFRABEL via onderstaand emailadres:

5142a213.ppssupportotm@infrabel.be

² Bill Of Materials

Indien INFRABEL geen vragen omtrent bovenstaande ontvangt én de onderdelen worden door de aannemer opgeleverd, dan gaat INFRABEL ervan uit dat de aannemer beschikt over alle (technische) informatie om de onderdelen te fabriceren conform de aanvraag én conform EN15085.

4. Specifieke eisen voor REPAIR

Specifiek voor herstellingen (REPAIR) in de werkplaats van INFRABEL te Schaarbeek, gelden volgende eisen.

4.1 Locaties

De herstellocaties worden door INFRABEL aangeduid. Echter, de aannemer mag steeds extra locaties voorstellen op basis van zijn ervaring of vaststellingen. Deze locaties mogen alleen na goedkeuring van INFRABEL hersteld worden.

4.2 Uitvoering

Voor de uitvoering van een herstelling zal INFRABEL de nodige informatie aanleveren alvorens de uitvoering van de lasherstelling start. Welke documenten hiervoor worden aangeleverd, is afhankelijk van wie de onderdelen heeft ontworpen/ontwerpt. INFRABEL onderscheidt:

- Onderdelen die werden ontworpen/gefabriceerd door de aannemer → **zie hoofdstuk 3.1**,
- Onderdelen die werden ontworpen door INFRABEL → **Zie hoofdstuk 3.2**.

De lasser zal ook STEEDS een werkorder (WO) ontvangen van INFRABEL dat moet worden gerespecteerd, ingevuld en, na de uitvoering van de herstelling, terug worden afgegeven aan INFRABEL.

4.3 Duurtijd

Zie bestelbon.

4.4 Dienstregeling

Van maandag tot vrijdag tussen 8 uur en 16 uur of volgens de specificatie op de bestelbon.

4.5 Taalvaardigheden

De lasser uitgezonden door de aannemer moet Nederlands, Frans of Engels begrijpen en spreken.

4.6 Uitrusting

De lasser uitgezonden door de aannemer moet de volgende uitrusting zelf meenemen, in goede en veilige werking:

- PBM (laskledij, handschoenen en veiligheidsschoenen),
- Lashelm,
- Haakse slijper (bij voorkeur op batterij, 220V voeding mogelijk).

De lasbron en basismaterialen kunnen worden aangeleverd door INFRABEL. Wanneer de lasser gebruik maakt van zijn eigen lasbron, moet het geldige certificaat kunnen worden aangeleverd aan INFRABEL.

5. Documentatie

5.1 Conformiteitsverklaring

5.1.1 Algemeen

Deze paragraaf is geldig voor NEW als voor REPAIR. De aannemer moet een conformiteitsverklaring aanleveren (behalve voor CL1, CPD; CL2 CP D en CL3) waarin hij bevestigt dat de laswerken werden uitgevoerd volgens de contractuele eisen, lastekening of andere opgegeven technische specificaties. **Deze conformiteitsverklaring met opgesteld worden volgens EN ISO/IEC 17050-1/2 voor onderdelen binnen CL1 en CL2.**

Conformiteitsverklaringen moeten worden doorgestuurd naar de dienst lascoördinatie van INFRABEL op emailadres: 5142a213.ppssupportotm@infrabel.be.

5.1.2 Inhoud conformiteitsverklaring

Een conformiteitsverklaring voor **CL1 en CL2** gelaste producten moet minstens het volgende bevatten:

- PO-nummer (bestelbonnummer van INFRABEL),
- Voor NEW:
 - Referentie naar het lasplan of andere technische specificatie van INFRABL indien de aannemer GEEN ontwerper is van de onderdelen,
 - Indien de aannemer de ontwerper is van de onderdelen: minstens het classificatieniveau CL en de lasperformantieklaas CP,
 - Aantal gelaste onderdelen die werden geleverd,
- Voor REPAIR: beschrijving van de werken door middel van foto's of een plan
- Tekst: "Hierbij wordt verklaard dat de uitgevoerde laswerken (zie bijgevoegde foto's/plan) op (OTM-nummer) door (firmanaam) werden gelast conform de eisen EN I 5085-2" (of gelijkaardige tekst met zelfde inhoud).

Voor producten die vallen binnen CL1 of CL2 én die een lasperformantieklaas CP D hebben of voor producten die vallen binnen CL3 is het afleveren van een conformiteitsverklaring niet verplicht.

5.2 Andere documenten

INFRABEL behoudt zich het recht om relevante kwaliteitsdocumenten met betrekking tot de uitbestedde laswerken op te vragen. Relevante kwaliteitsdocumenten staan opgesteld in **ANNEX 1**.

6. Controle

INFRABEL zal nieuw gelaste onderdelen (NEW) alsook herstellingen (REPAIR) steekproefsgewijs controleren volgens interne procedures.

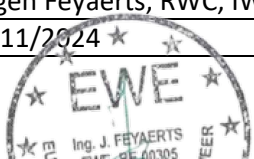

7. Contact

Lastechnische vragen omtrent de bestelde items kunnen steeds gericht worden aan de dienst lascoördinatie van INFRABEL. Het e-mailadres dat dient hiervoor gebruikt kan worden is 5142a213.ppssupportotm@infrabel.be

ANNEX 1

Kwaliteitsdocumenten volgens EN 15085 en zoals hieronder beschreven moeten worden aangeleverd op vraag van INFRABEL :

Item	Onderaannemer	
	NEW	REPAIR
Mapping van de reparaties op plan (+ foto(s))		X
Bepaling classificatieniveau (CL)	X ³	X ³
Bepaling lasperformantieklaas (CP)	X ³	X ³
Lasserscertificaten	X	X
Werkinstructie/ herstel instructie	X	X
Certificaten toevoegmateriaal	X	X
Certificaten basismateriaal	X	X
WPQR	X	X
WPS	X	X
VT controle + rapport	X	X
Indien van toepassing, controle overige NDT + rapport	X	X
Supervisie lascoördinator	X	X

v04	Opgesteld door:	Goedgekeurd door:
	Jürgen Feyaerts, RWC, IWE	Ortwin De Cuyper, TL Tec. Bur. I-AM.523.A
	12/11/2024	12/11/2024
		

³ In het geval de aannemer ook de ontwerper is van het gelaste onderdeel/ onderdeel dat moet worden hersteld, moet de aannemer deze informatie/documenten aanleveren aan INFRABEL. Indien de aannemer niet de ontwerper is, levert INFRABEL deze informatie aan.