

Concept BRL-K746
kritiekversie d.d.
2024-06-11

Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa-procescertificaat voor het
appliceren van coatingsystemen op metalen
ondergronden ten behoeve van
drinkwatertoepassingen

1



Trust
Quality
Progress

Voorwoord Kiwa

Deze Beoordelingsrichtlijn (BRL) is opgesteld door het College van Deskundigen Waterketen (CWK) van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van het appliceren van coatingsystemen ten behoeve van drinkwatertoepassingen zijn vertegenwoordigd. Dit college begeleidt ook de uitvoering van certificatie en stelt zo nodig deze BRL bij. Waar in deze BRL sprake is van “College van Deskundigen” is daarmee bovengenoemd college bedoeld.

Deze BRL zal door Kiwa worden gehanteerd in samenhang met het Kiwa-Reglement voor Certificatie, waarin de algemene spelregels van Kiwa bij certificatie zijn vastgelegd.

Kiwa Nederland B.V.

Sir Winston Churchillaan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK

Tel. 088 998 44 00
Fax 088 998 44 20
NL.Kiwa.info@Kiwa.com
www.kiwa.nl

© 2024 Kiwa N.V.

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand, of openbaar gemaakt, in enige vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch, mechanisch, door fotokopieën, opnamen, of enig andere manier, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever.

Het gebruik van deze Beoordelingsrichtlijn door derden, voor welk doel dan ook, is uitsluitend toegestaan nadat een schriftelijke overeenkomst met Kiwa is gesloten waarin het gebruiksrecht is geregeld.

Bindend verklaring

Deze beoordelingsrichtlijn is door Kiwa bindend verklaard per **[dd maand jjjj]**.

Inhoud

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Inleiding | 5 |
| 1.1 | Algemeen | 5 |
| 1.2 | Toepassingsgebied | 5 |
| 1.3 | Acceptatie van door applicateur geleverde onderzoeksrapporten | 5 |
| 1.4 | Kwaliteitsverklaring | 5 |
| 2 | Terminologie | 6 |
| 2.1 | Definities | 6 |
| 3 | Procedure voor het verkrijgen van een kwaliteitsverklaring | 7 |
| 3.1 | Toelatingsonderzoek | 7 |
| 3.2 | Certificaatverlening | 7 |
| 3.3 | Onderzoek naar de proces- en/of prestatie-eisen | 7 |
| 3.4 | Beoordeling van het proces | 7 |
| 4 | Proceseisen en bepalingmethoden | 8 |
| 4.1 | Algemeen | 8 |
| 4.2 | Apparatuur | 8 |
| 4.3 | Veiligheids- en milieuvoorschriften | 8 |
| 4.4 | Voorbehandeling | 8 |
| 4.5 | Het aanbrengen van de coating | 9 |
| 4.6 | Poedersystemen algemeen | 10 |
| 4.7 | Controle van de aangebrachte coating | 10 |
| 4.8 | Reparatie van de coating | 12 |
| 4.9 | Keuringsrapport | 12 |
| 4.10 | Transport | 12 |
| 5 | Eisen aan het kwaliteitssysteem | 13 |
| 5.1 | Beheerder van het kwaliteitssysteem | 13 |
| 5.2 | Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan | 13 |
| 5.3 | Beheer van laboratorium- en meetapparatuur | 13 |
| 5.4 | Procedures en werkinstructies | 13 |
| 5.5 | Personeel | 13 |
| 6 | Samenvatting onderzoek en controle | 15 |
| 6.1 | Onderzoeksmatrix | 15 |
| 7 | Afspraken over de uitvoering van certificatie | 17 |
| 7.1 | Algemeen | 17 |

| | | |
|------------|---|-----------|
| 7.2 | Certificatiepersoneel | 17 |
| 7.3 | Rapport toelatingsonderzoek | 18 |
| 7.4 | Beslissing over certificaatverlening | 19 |
| 7.5 | Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring | 19 |
| 7.6 | Aard en frequentie van controle bezoeken | 19 |
| 7.7 | Tekortkomingen | 19 |
| 7.8 | Sanctiebeleid | 19 |
| 7.11 | Specifieke door het College van Deskundigen vastgestelde regels | 20 |
| 8 | Lijst van vermelde documenten | 21 |
| 8.1 | Normen / normatieve documenten: | 21 |
| I | Bijlage - Model certificaat (informatief) | 37 |
| II | Bijlage - Model IKB-schema (informatief) | 38 |
| III | Bijlage – Keuringsrapport | 39 |

1 Inleiding

1.1 Algemeen

De in deze beoordelingslijnen (BRL) opgenomen eisen worden door Kiwa gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag en de instandhouding van een procescertificaat voor het appliceren van coatingsystemen ten behoeve van drinkwertoepassingen.

Deze BRL vervangt BRL-K746 d.d. 2012-02-01.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die laatste BRL zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid 2 jaar na bindend verklaring van deze BRL.

Bij de uitvoering van certificatiwerkzaamheden is Kiwa gebonden aan de eisen, als opgenomen in NEN-EN-ISO/IEC 17065.

1.2 Toepassingsgebied

Deze beoordelingsrichtlijn heeft betrekking op het appliceren van Kiwa-gecertificeerde coatingsystemen (volgens BRL-K759) in droge vorm als poeder of in vloeibare vorm als verf ter bescherming tegen corrosie van metalen hulpstukken, leidingen, afsluiters, pompen, tanks, drukvaten en dergelijke, ten behoeve van drinkwater(productie)-installaties.

1.3 Acceptatie van door applicateur geleverde onderzoeksrapporten

Als de applicateur rapporten kan overleggen van onderzoekinstellingen of laboratoria om aan te tonen dat aan de eisen van de BRL wordt voldaan, zal moeten worden aangetoond dat deze zijn opgesteld door een instelling die voldoet aan de van toepassing zijn de accreditatienorm, te weten:

NEN-EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen;

NEN-EN ISO/IEC 17021-1 voor certificatie-instellingen die systemen certificeren;

NEN-EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren;

NEN-EN-ISO/IEC 17025 voor laboratoria;

NEN-EN-ISO/IEC 17065 voor certificatie-instellingen die producten certificeren.

Toelichting

De instelling wordt geacht aan deze criteria te voldoen wanneer een accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, afgegeven door de Raad voor Accreditatie (RvA) of een accreditatieinstelling waarmee de RvA een overeenkomst van wederzijdse acceptatie heeft gesloten.

Deze accreditatie moet betrekking hebben op het voor deze BRL vereiste onderzoek. Als er geen accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, zal de certificatie-instelling zelf verifiëren of aan de accreditatienorm is voldaan, of het desbetreffende onderzoek opnieuw zelf (laten) uitvoeren.

1.4 Kwaliteitsverklaring

De op basis van deze BRL af te geven kwaliteitsverklaringen worden aangeduid als Kiwa-procescertificaat. Het model van dit procescertificaat is als informatieve bijlage opgenomen.

2 Terminologie

2.1 Definities

In deze beoordelingsrichtlijn zijn de volgende termen en definities van toepassing:

- **Applicatie:** Het aanbrengen van de coating laag op de betreffende drinkwertoepassing;
- **Applicateur:** het bedrijf dat de applicatie uitvoert van de coating laag;
- **Beoordelingsrichtlijn:** het schema voor conformiteitsbeoordeling waarin de door het College van Deskundigen vastgestelde gespecificeerde vereisten voor het onderwerp van certificatie zijn opgenomen.
- **Certificatiemerkt:** een beschermd merk, waarvan het gebruik met machtiging van Kiwa wordt toegestaan aan de applicateur, wiens producten bij aflevering geacht kunnen worden te voldoen aan de geldende eisen en waaraan eventueel door een speciaal daarvoor ontworpen label de kwaliteitsinformatie over de toepassing van het proces is toegevoegd, die gebaseerd wordt op het resultaat, zoals gesteld in het door Kiwa afgegeven rapport over de initiële keuring van het proces.
- **College van Deskundigen:** het College van Deskundigen Waterketen “CWK”;
- **Controleonderzoek:** het onderzoek dat na certificaatverlening wordt uitgevoerd om vast te stellen dat de gecertificeerde processen bij voortdurend aan de in de BRL gestelde eisen voldoen;
- **Drinkwater:** water bestemd of mede bestemd om te drinken, te koken of voedsel te bereiden dan wel voor andere huishoudelijke doeleinden, met uitzondering van warm tapwater, dat door middel van leidingen ter beschikking wordt gesteld aan consumenten of andere afnemers; (bron Drinkwaterwet);
- **Drinkwaterinstallatie:** een installatie die middellijk of onmiddellijk is aangesloten op het distributienet van een drinkwaterbedrijf (bron Drinkwaterwet);
- **Installatie:** samenstel van leidingen, appendages, fittingen en toestellen;
- **IKB-schema:** een beschrijving van de door de applicateur uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem.
- **Preventief onderhoud:** Onderhoud dat wordt uitgevoerd om een object, en/of alle delen waaruit een object is opgebouwd, blijvend juist functioneren. Preventief onderhoud heeft tot doel om storingen te voorkomen en mogelijke gebreken op te sporen en te verhelpen voordat ze zich als storing openbaren.
- **Procescertificaat:** een document waarin Kiwa verklaart dat een gespecificeerd proces bij voortdurend geacht wordt te voldoen aan de in het certificaat vastgelegde processpecificatie;
- **Proceseisen:** geconcretiseerde eisen die zijn toegespitst op de (identificeerbare) eigenschappen van het proces en die een te behalen grenswaarde bevatten die ondubbelzinnig kan worden beoordeeld;
- **Toelatingsonderzoek:** de initiële conformiteitsbeoordeling om vast te stellen dat aan alle in de BRL gestelde eisen wordt voldaan.

Opmerking

In de onderzoekmatrix is samengevat welke conformiteitsbeoordeling zal worden uitgevoerd door Kiwa bij de toelating en bij controles, en met welke frequentie de conformiteitsbeoordeling zal worden uitgevoerd.

3 Procedure voor het verkrijgen van een kwaliteitsverklaring

3.1 Toelatingsonderzoek

- Het uit te voeren toelatingsonderzoek vindt plaats aan de hand van de in deze BRL opgenomen (proces)eisen inclusief bepalingmethoden en omvat, afhankelijk van de aard van het te certificeren proces;
- een (monster)onderzoek, om vast te stellen of de processen voldoen aan de proces- en/of prestatie-eisen;
- de beoordeling van het proces;
- de beoordeling van het kwaliteitssysteem en het IKB-schema;
- een toetsing op de aanwezigheid en het functioneren van de overige vereiste procedures.

3.2 Certificaatverlening

Na afronding van de initiële conformiteitsbeoordeling worden de resultaten voorgelegd aan de beslisser. Deze beoordeelt de resultaten en stelt vast of het certificaat kan worden verleend of dat aanvullende gegevens en/of onderzoeken nodig zijn voordat het certificaat kan worden verleend.

3.3 Onderzoek naar de proces- en/of prestatie-eisen

Kiwa zal de te certificeren processen (laten) onderzoeken aan de hand van de in de certificatie-eisen opgenomen proces- en/of prestatie-eisen.

Door of namens Kiwa zullen de daarvoor benodigde monsters worden getrokken.

3.4 Beoordeling van het proces

Bij de beoordeling van het proces wordt nagegaan of de producent in staat is om bij voortduring het proces uit te voeren dat aan de certificatie-eisen voldoet.

De beoordeling van het productieproces vindt plaats tijdens de lopende werkzaamheden bij de producent.

Deze beoordeling omvat bovendien tenminste:

- De hoedanigheid van grondstoffen, halfproducten en eindproducten;
- Het intern transport en de opslag.

4 Proceseisen en bepalingmethoden

4.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen, waaraan het proces moet voldoen, evenals de bepalingmethoden om vast te stellen dat aan de eisen wordt voldaan.

4.2 Apparatuur

De applicateur moet beschikken over apparatuur die geschikt is om een coatingsysteem aan te brengen en te controleren overeenkomstig de eisen van deze BRL, de coatingfabrikant en de opdrachtgever.

4.3 Veiligheids- en milieuvoorschriften

De applicateur moet ter plaatse geldende veiligheids- en milieuvoorschriften strikt naleven.

4.4 Voorbehandeling

4.4.1 Coatinggeschiktheid

De ondergrond moet toegankelijk en coatinggeschikt zijn zoals vermeld in:

- BRL-K758 voor de coatinggeschiktheid;
- NEN-EN-ISO 12944-3 voor de toegankelijkheid;
- NEN-EN 14879-1 voor het voorbereiden van de ondergrond, en
- De voorschriften van de fabrikant van de bekleding.

Dit dient zowel vóór als na het stralen te worden gecontroleerd. Bij afwijkingen moet met Kiwa en de opdrachtgever contact opgenomen worden.

4.4.2 Oppervlak

Bij een visuele beoordeling moet het oppervlak droog en vrij zijn van vuil en vet.

4.4.3 Uitgassen

Gietijzeren onderdelen dienen, indien nodig, uitgegast te worden bij een temperatuur van circa 50 °C boven de verwerkingstemperatuur van het coatingsysteem voor een periode van tenminste 2 uur. Als er uitgassing, wordt toegepast, moet dit worden gedaan vóór het stralen onder de verantwoordelijkheid van de applicateur.

4.4.4 Straalmiddel

Het straalmiddel moet droog en vetvrij zijn en moet geschikt zijn om de in punt 4.4.5 gestelde eisen te bereiken. Metallisch straalmiddel moet voldoen aan de eisen van ISO 11124-1 en niet-metallisch straalmiddel moet voldoen aan de eisen van ISO 11126-1.

4.4.5 Stralen

Het metaaloppervlak moet worden gereinigd door stralen, en moet bij de applicatie voldoen aan tenminste de reinheidsgraad SA 2,5 volgens NEN-EN-ISO 8501-1.

De ruwheid voor de epoxyverf en poedercoatings moet voldoen aan de specificaties van de coatingleverancier. Ruwheidsmetingen moeten uitgevoerd worden volgens NEN-EN-ISO 21920-2.

Als de coatingfabrikant aanvullende eisen stelt moeten deze worden opgevolgd. Als er sprake is van verontreiniging van de oppervlak met anorganische zouten moet er contact opgenomen te worden met de opdrachtgever en met Kiwa.

4.4.6 Verwijderen straalmiddel

Het straalmiddel moet volledig worden verwijderd overeenkomstig de instructies van de coatingfabrikant.

Het gestraalde oppervlak moet stofvrij worden gemaakt. In geval van twijfel, of wanneer de opdrachtgever dit eist, moet dit worden aangetoond door middel van de tapetest volgens NEN-EN-ISO 8502-3 waarbij het bereikt resultaat moet beter of gelijk zijn aan Klasse 2.

4.4.7 Gefaseerd aanbrengen van de coating

Als een meer-lagen systeem wordt aangebracht moet na iedere aangebrachte laag laagdiktemetingen worden uitgevoerd indien mogelijk.

De toepassingsvoorwaarden van de fabrikant (wachtijden, klimatologische omstandigheden en eventueel tussenbehandelingen) moeten in acht worden genomen.

4.4.8 Klimatologische omstandigheden na het stralen

Indien nodig moeten maatregelen getroffen worden om na het stralen de kwaliteit van het gestraalde oppervlak te handhaven. Dat moet in ieder geval gebeuren als niet binnen 8 uur na het stralen wordt gecoat waarbij de relatieve luchtvochtigheid $\leq 60\%$ moet zijn en de metaaltemperatuur minstens $3\text{ }^{\circ}\text{C}$ boven het dauwpunt. Onderdelen die zijn uitgedast moeten in een geconditioneerde ruimte worden bewaard en worden gecoat binnen een door de coatingfabrikant opgegeven termijn na het uitgassen.

4.4.9 Behandelen van het gestraalde werkstuk

Na het stralen moet voorkomen worden dat het gestraalde oppervlak met de blote handen wordt aangeraakt. Als het werkstuk wordt betreden mag dit enkel worden gedaan met geschikt schoeisel om vervuiling te voorkomen. De gebruikte kleding moet schoon en stofvrij zijn.

4.5 Het aanbrengen van de coating

Aan de volgende voorwaarden moet worden voldaan alvorens het verfsysteem kan worden aangebracht:

- a. het oppervlak moet voldoen aan de eisen genoemd in paragraaf 4.4.2.
- b. bepalen en registreren van object temperatuur en relatieve luchtvochtigheid.
- c. bepalen en registreren van het dauwpunt.
- d. Verdere materiaaleisen van de fabrikant moeten in acht worden genomen. Bijvoorbeeld minimale en maximale wachtijden voor overcoatings en de eventuele bijbehorende ondergrondbehandeling, reparatie-instructies etc.

4.5.1 De temperatuur en relatieve luchtvochtigheidsgraad

De temperatuur en relatieve luchtvochtigheidsgraad moet tijdens applicatie voldoen aan de eisen die door de coatingfabrikant zijn gesteld. Tijdens de applicatie moeten deze, door middel van meetapparatuur worden gecontroleerd en geregistreerd. Waar de situatie dit niet toelaat kan dit steekproefsgewijs worden uitgevoerd.

4.5.2 Dauwpunt

Voor aanvang en tijdens de applicatie en tijdens het uitharden van de coating moet regelmatig het dauwpunt worden bepaald. De oppervlakte temperatuur moet min. $3\text{ }^{\circ}\text{C}$ boven het dauwpunt zijn.

4.5.3 Objecttemperatuur

Het werkstuk moet boven de door de coatingfabrikant aangegeven minimale uithardingstemperatuur en bijbehorende minimale uithardingstijd worden gehouden.

4.5.4 Applicatie

Met betrekking tot het appliceren moet indien van toepassing er controle zijn op ten minste:

- merk, type, chargenummers, houdbaarheid en de dosering van de coating;

- het in juiste verhouding mengen van verf component(en) en eventuele oplosmiddelen;
- menging (homogeniteit);
- regelmatige verdeling van het verfsysteem;
- natte laagdikte;
- objecttemperatuur;
- temperatuur en luchtvochtigheid;
- hoeveelheid verbruikte materialen;
- temperatuur van de verf component(en);
- verwerkbare tijd (pot life);
- overschildertijden;
- uithardingstijden;

4.5.5 Uitharding

Het verfsysteem mag niet eerder worden belast dan in de voorschriften van de coatingfabrikant is gesteld.

4.6 Poedersystemen algemeen

Alvorens het poedersysteem wordt aangebracht moet het oppervlak voldoen aan de eisen genoemd in paragraaf 4.4.

Wanneer voorgeschreven door de coatingfabrikant moet een primerlaag worden aangebracht.

4.6.1 Objecttemperatuur

Voor inbranding van de coating moet het werkstuk op de door de coatingfabrikant aangegeven temperatuur worden gehouden met een nauwkeurigheid van +/- 5 °C gemeten over het hele werkstuk.

4.6.2 Applicatie

Met betrekking tot het appliceren moet er controle zijn op ten minste:

- merk en type;
- charginummer en houdbaarheid (alleen bij elektrostatisch spuiten);
- constante aanvoer (alleen bij elektrostatisch spuiten);
- regelmatige verdeling van het poedersysteem;
- objecttemperatuur;
- objecttemperatuur en inbrandtijd;
- hoeveelheid verbruikte materialen.

4.6.3 Belasten van de coating

Het poedersysteem mag niet eerder belast worden dan in de voorschriften van de coatingfabrikant is gesteld.

4.7 Controle van de aangebrachte coating

4.7.1 Behandelen van het gecoate werkstuk

Als het werkstuk wordt betreden mag dit enkel worden gedaan met geschikt schoeisel om beschadigingen te voorkomen.

4.7.2 Uiterlijk

De coating moet egaal zijn aangebracht en moet visueel worden onderzocht op onvolkomenheden zoals vuil, straalgrit, oplosmiddelinsluitingen en zakkers.

4.7.3 Laagdikte

De aan te brengen laagdikte, inclusief de maximale, wordt aangegeven door de opdrachtgever binnen de eisen van de coatingfabrikant. Een optimale laagdikte is beschreven in de instructies van de coating leverancier. De metingen moeten worden verricht volgens ISO 2808. Het aantal metingen moet in overeenstemming zijn met

bijlage B uit de ISO 2808. Voor werkstukken welke niet voldoen aan de beschrijvingen uit de ISO 2808 Annex B dient vooraf een laagdiktemetingenplan opgesteld te worden.

4.7.4 Hechting

Steekproefsgewijs, in geval van twijfel, of als de opdrachtgever dit vereist, moet de hechting steekproefsgewijs worden gecontroleerd volgens de NEN-EN-ISO 2409. De onthechting van de verf mag niet slechter zijn dan Klasse 2. Wanneer de laagdikte van de verf groter is dan 250 µm dan moet de hechting worden bepaald volgens NEN-EN-ISO 4624 op een proefplaat op een proefplaat van tenminste 5 mm dik. De eis voor de absolute hechting is aangegeven in BRL-K759.

4.7.5 Poriën

De coating moet bij de eindcontrole vrij zijn van poriën. Het aantal keren dat wordt afgevonkt moet tot een minimum worden beperkt.

Geleidende bekleding

De poriënvrijheid voor een geleidende bekleding moet visueel worden onderzocht en kan in twijfelgevallen ook door middel van een stroomdoorgangspreef volgens de laagspanningsmethode worden bepaald. De visuele inspectie moet met behulp van een sterke lichtbron (vergelijkbaar met 350 Lux witlicht) worden uitgevoerd. Bij de laagspanningsmethode wordt de te onderzoeken laag met behulp van een spons afgetast; een uitslag van de meter, een visueel signaal of een akoestisch signaal wijst op aanwezigheid van poriën.

Niet geleidende bekleding

Voor het opsporen van poriën in niet geleidende bekleding kan bij de hoogspanningsmethode gebruik worden gemaakt van een vonkapparaat met gelijkspannings- of wisselspanningsvoeding waarbij de elektrode van het vonktoestel (bijvoorbeeld een borstel) langzaam over het gehele oppervlak van de bekleding wordt bewogen. Dit oppervlak moet tijdens de proef geheel droog zijn. De elektrode moet voortdurend in contact blijven met de bekleding. Op plaatsen waar een porie aanwezig is, springt een vonk over. De uitslag van de meter, een visueel signaal of een akoestisch signaal wijst op aanwezigheid van poriën

Toestellen

Laagspanningsmethode

Het beproevingsstoestel voor de stroomdoorgangspreef moet bestaan uit een microampèremeter (meetgebied 25 µA) in serie geschakeld met een potentiometer en een batterij of lichtnet aansluiting met een spanning van 22,5 tot 90 V. De aansluitklem van de meter wordt met een vochtige spons verbonden. Om het geleidende en penetrerend vermogen te verhogen moet het spons worden bevochtigd met een oplossing van 1 deel ammoniakoplossing 25 % (m/m) en 5 delen ethanol 96 % (V/V) in 94 delen gedestilleerd water. De aansluitklem van het apparaat wordt, via een snoer met verende klem, met de blank metalen ondergrond van de te keuren laag verbonden. Het mogelijk om laagspanningsmethoden (natte sponsmethode) te gebruiken voor laagdiktes tot max. 500 µm.

Hoogspanningsmethode

De ingestelde hoog spanning moet ervoor zorgen dat gebreken worden gedetecteerd en dat de coating niet wordt beschadigd. Er moet rekening worden gehouden met afhankelijkheden van materiaal, laagdikte en meetsituatie. De aanbevolen testspanningen en andere condities gemeld in gebruiksaanwijzingen van de leverancier moeten gevolgd worden.

4.7.6 Weerstand tegen indringen

In geval van twijfel, of indien de opdrachtgever dit vereist, dient de weerstand tegen indringen gecontroleerd te worden volgens een van de volgende methoden:

- Bepaling van de weerstand tegen indringen volgens Buchholz NEN-EN-ISO 2815 op een proefplaat. De temperatuur van de bekleding mag niet hoger zijn dan 25°C. De indrukweerstand wordt bepaald aan de hand van het rekenkundig gemiddelde van 5 metingen en moet voldoen aan de eisen in de betreffende (product)-BRL. Voor de absolute waarde voor de Buchholz hardheid van een uitgeharde bekleding wordt verwezen naar de door de fabrikant van de bekleding minimaal voorgeschreven hardheid.
- bepaling van de indrukhardheid met behulp van een hardheidsmeter (Shore D) volgens NEN-EN-ISO 868. De hardheid moet voldoen aan de minimale eisen opgegeven door de fabrikant van de bekleding.

4.7.7 Meer-lagen systeem

Als een meer-lagen systeem wordt aangebracht moet na iedere aangebrachte laag laagdiktemetingen worden uitgevoerd.

De toepassingsvoorwaarden van de fabrikant (wachtijden, klimatologische omstandigheden en eventueel tussenbehandelingen) moeten in acht worden genomen.

4.8 Reparatie van de coating

4.8.1 Onvoldoende laagdikte

Plaatsen met een te geringe laagdikte moeten volgens dezelfde applicatiemethode en met hetzelfde materiaal worden nabewerkt. Wanneer meer dan 30 % van het totale oppervlak een te geringe laagdikte heeft moet over het gehele oppervlak een extra laag worden aangebracht. In overleg met Kiwa, de coatingfabrikant en de opdrachtgever kan hier van worden afgeweken. De reparatie moet worden uitgevoerd volgens de voorschriften van de coatingfabrikant en hetgeen is vermeld in hoofdstuk 4.5. en 4.6 Als de fabrikant gebruik maakt van een ander materiaal voor het uitvoeren van reparaties dan hetgeen hiervoor getest werd, zal dit materiaal ook getest/gecertificeerd worden volgens de eisen van Hoofdstuk 4

4.8.2 Onvolkomenheden

Onvolkomenheden moeten worden verwijderd en voldoende worden opgeruwd om een goede reparatie mogelijk te maken. De reparatie moet worden uitgevoerd volgens de voorschriften van de coatingfabrikant en hetgeen is vermeld in hoofdstuk 4.4. Deze kleine reparaties kunnen worden uitgevoerd met bijgeleverde reparatiesets. De applicateur kan zelf de verf aanmaken. Een controle op de juiste mengverhouding is dan noodzakelijk.

4.8.3 Keuring van reparaties

Reparaties moeten worden gecontroleerd volgens par. 4.7.2, 4.7.3 en 4.7.5

4.9 Keuringsrapport

De applicateur maakt namens Kiwa het keuringsrapport, hetgeen wordt toegevoegd aan de documentatie van de drinkwaterinstallatie. Het model van dit keuringsrapport is als bijlage in deze BRL opgenomen.

4.10 Transport

De opdrachtgever is verantwoordelijk voor het transport (of het uitbesteden hiervan) van de werkstuk(ken) van de fabriek tot de plaats van bestemming tenzij contractueel anders is overeengekomen met de applicateur. De weersomstandigheden waaronder het transport niet mag plaatsvinden moeten worden aangegeven door de coatingfabrikant. Het ter plaatse lossen van de werkstuk(ken) is de verantwoordelijkheid van de opdrachtgever. De geleverde werkstuk(ken) dienen een adequate bescherming tijdens transport en opslag te hebben teneinde een achteruitgang van de kwaliteit te voorkomen.

5 Eisen aan het kwaliteitssysteem

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

5.1 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

5.2 Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan

De applicateur moet beschikken over een door hem toegepast schema van interne kwaliteitsbewaking (IKB-schema).

In dit IKB-schema moet aantoonbaar zijn vastgelegd:

- welke aspecten door de producent worden gecontroleerd;
- volgens welke methoden die controles plaatsvinden;
- hoe vaak deze controles worden uitgevoerd;
- hoe de controleresultaten worden geregistreerd en bewaard.

Dit IKB-schema moet een gelijkwaardige afgeleide zijn van het in de bijlage vermelde model IKB-schema.

5.3 Beheer van laboratorium- en meetapparatuur

De applicateur moet vaststellen welke laboratorium- en meetapparatuur er op basis van deze BRL nodig is om aan te tonen dat het proces aan de gestelde eisen voldoet. Wanneer nodig moet de laboratorium- en meetapparatuur met gespecificeerde tussenpozen zijn gekalibreerd.

De applicateur moet de geldigheid van de voorgaande meetresultaten beoordelen en registreren, wanneer bij de kalibratie blijkt dat de laboratorium- en meetapparatuur niet correct functioneert.

De betreffende meetapparatuur moet voorzien zijn van een identificatie waarmee de kalibratiestatus te bepalen is.

De applicateur moet de resultaten van de kalibraties registreren.

5.4 Procedures en werkinstructies

De applicateur moet kunnen overleggen:

- procedures voor:
 - o de behandeling van producten met afwijkingen;
 - o corrigerende maatregelen bij geconstateerde tekortkomingen;
 - o de behandeling van klachten over geleverde producten en/of diensten;
- de gehanteerde werkinstructies en controleformulieren

5.5 Personeel

De applicateur moet kunnen aantonen dat uitvoerenden vakbekwaam zijn en over voldoende ervaring beschikken. Aan te tonen door de functieomschrijving en een personeelsdossier met relevante opleidings- en ervaringsgegevens van alle medewerkers met uitvoerende taken.

De volgende eisen zijn van toepassing:

Kwaliteitsverantwoordelijke persoon en Applicateur

De kwaliteitsverantwoordelijke persoon en de applicateur dienen ten minste aan de volgende eisen te voldoen:

- Goed op de hoogte van deze beoordelingsrichtlijn en de in deze beoordelingsrichtlijn
- genoemde documenten of delen van documenten, die direct betrekking hebben op de in

- deze BRL genoemde werkzaamheden;
- Kennis van alle van toepassing zijnde procedures en het noodplan;
- Opleiding: Veiligheid, bijvoorbeeld "Basisveiligheid VCA" of gelijkwaardig.

6 Samenvatting onderzoek en controle

In dit hoofdstuk is de samenvatting gegeven van het bij certificatie uit te voeren:

- **toelatingsonderzoek:** het onderzoek om vast te stellen dat aan alle in de BRL gestelde eisen wordt voldaan;
- **controleonderzoek:** het onderzoek dat na certificaatverlening wordt uitgevoerd om vast te stellen dat de gecertificeerde producten bij voortdurende aan de in de BRL gestelde eisen voldoen; daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door de certificatie-instelling (CI) moet worden uitgevoerd;
- **controle op het kwaliteitssysteem van de leverancier:** controle op de naleving van het IKB-schema en de procedures.

6.1 Onderzoeksmatrix

| Omschrijving eis | Artikel BRL | Klasse (Zie noot) | Onderzoek in kader van | | |
|---|-------------|-------------------|------------------------|--|---------------------|
| | | | Toelatings - onderzoek | Toezicht door Kiwa na certificaatverlening | |
| | | | | Controle | Frequentie |
| Producteisen en bepalingmethoden | | | | | |
| Apparatuur | 4.2 | 1 | Ja | Ja | Bij ieder wijziging |
| Veiligheids- en milieuvorschriften | 4.3 | 1 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Voorbehandeling | 4.4 | | | | |
| Coatinggeschiktheid | 4.4.1 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Oppervlak | 4.4.2 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Uitgassen | 4.4.3 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Straalmiddel | 4.4.4 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Stralen | 4.4.5 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Verwijderen straal middel | 4.4.6 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Gefaseerd aanbrengen van de coating | 4.4.7 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Klimatologische omstandigheden na het stralen | 4.4.8 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Behandelen van het gestraalde werkstuk | 4.4.9 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Het aanbrengen van de coating | 4.5 | | | | |
| De temperatuur en relatieve luchtvochtigheid | 4.5.1 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Dauwpunt | 4.5.2 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Objecttemperatuur | 4.5.3 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Applicatie | 4.5.4 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Uitharding | 4.5.5 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Poedersystemen algemeen | 4.6 | | | | |
| Objecttemperatuur | 4.6.1 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Applicatie | 4.6.2 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Uitharding | 4.6.3 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Controle van de aangebrachte bekleding | 4.7 | | | | |
| Behandelen van gecoate werkstuk | 4.7.1 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Uiterlijk | 4.7.2 | 1 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Laagdikte | 4.7.3 | 1 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Hechting | 4.7.4 | 1 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Poriën | 4.7.5 | 1 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Weerstand tegen indringen | 4.7.6 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Meer-lagen systeem | 4.7.7 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |

| Omschrijving eis | Artikel BRL | Klasse (Zie noot) | Onderzoek in kader van | | |
|--|-------------|-------------------|------------------------|--|--------------|
| | | | Toelatings - onderzoek | Toezicht door Kiwa na certificaatverlening | |
| | | | | Controle | Frequentie |
| <u>Reparatie van de aangebrachte verflagen</u> | 4.8 | | | | |
| Onvoldoende laagdikte | 4.8.1 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Onvolkomenheden | 4.8.2 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Keuring van reparties | 4.8.3 | 1 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Keuringsrapport | 4.9 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| Transport | 4.10 | 2 | Ja | Ja | leder bezoek |
| <u>Eisen aan het kwaliteitssysteem</u> | 5 | | | | |
| Beheerder van het kwaliteitssysteem | 5.1 | 2 | Ja | Ja | 1x/jaar |
| Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan | 5.2 | 2 | Ja | Ja | 1x/jaar |
| Beheer van laboratorium- en meetapparatuur | 5.3 | 2 | Ja | Ja | 1x/jaar |
| Procedures en werkinstructies | 5.4 | 2 | Ja | Ja | 1x/jaar |
| Personeel | 5.5 | 2 | Ja | Ja | 1x/jaar |

Tabel 6.1: Onderzoek en assessment matrix

Noot:

Tijdens de opvolgingsassessment kunnen afwijkingen worden geconstateerd. De afwijkingen worden volgens de volgende klassen ingedeeld:

- 1 =Major Non-Conformity: Deze leiden tot gevaarlijke of onveilige situaties. De producent dient binnen twee weken, in overleg met de certificerende instelling, corrigerende maatregelen te nemen. Overschrijding van deze termijn leidt tot schorsing.
- 2 =Minor Non-Conformity: Deze leiden tot welke van invloed is op het product op langere termijn. De producent dient binnen drie maanden, in overleg met de certificerende instelling, corrigerende maatregelen te nemen. Overschrijding van deze termijn leidt tot schorsing.

Na certificatie zal Kiwa periodiek een opvolgingsassessment uitvoeren om zeker te stellen dat de fabrikant bij voortduring voldoet aan de eisen van deze beoordelingsrichtlijn.

7 Afspraken over de uitvoering van certificatie

7.1 Algemeen

Naast de eisen die in deze BRL zijn vastgelegd, gelden de algemene regels voor certificatie die zijn vastgelegd in het Kiwa-Reglement voor Certificatie.

In het bijzonder zijn dit:

- De algemene regels voor het uitvoeren van het toelatingsonderzoek, te onderscheiden naar de:
 - wijze waarop applicateurs worden geïnformeerd over de behandeling van een aanvraag;
 - uitvoering van het onderzoek;
 - 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 door de certificatie-instelling te ondernemen maatregelen bij oneigenlijk gebruik van certificaten, certificatiemerk, pictogrammen en logo's.
- De regels bij beëindiging van een certificaat;
- De mogelijkheid tot het instellen van beroep tegen beslissingen of maatregelen van de certificatie-instelling.

7.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- Certificatie Assessor (CAS): belast met het uitvoeren van de initiële conformiteitsbeoordeling en de beoordeling van de rapporten van Site Assessors;
- Site Assessor (SAS): belast met de uitvoering van de externe conformiteitsbeoordeling bij de applicateur;
- Beslisser (DM = Decision Maker): belast met het nemen van beslissingen naar aanleiding van uitgevoerde toelatingsonderzoeken, voortzetting van certificatie naar aanleiding van uitgevoerde controles en beslissingen over de noodzaak tot het treffen van corrigerende maatregelen.

7.2.1 Kwalificatie-eisen

De kwalificatie-eisen zijn opgebouwd uit:

- kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een certificatie-instelling die voldoet aan de in NEN-EN-ISO/IEC 17065 gestelde eisen;
- kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een certificatie-instelling die door het College van Deskundigen aanvullend zijn vastgesteld voor het onderwerp van deze BRL.

Opleiding en ervaring van het betrokken certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn vastgelegd.

| Basis competenties | Beoordelingscriteria |
|---|--|
| Kennis van de bedrijfsprocessen. Vaardigheden voor het verrichten van professionele beoordelingen van producten, processen, diensten, installaties. | <i>Relevante werkervaring:</i> SAS, CAS : 1 jaar DM : 5 jaar inclusief 1 jaar m.b.t. certificatie Relevante technische kennis en werkervaring vergeleken met: SAS : beroepsonderwijs (MBO) CAS, DM : Bachelor (HBO) |
| Vaardigheden uitvoeren site assessment. Adequate communicatievaardigheden (o.a. rapporten schrijven, presentatie vaardigheden en interview vaardigheden). | SAS : Kiwa Assessment training of gelijkwaardig en 4 site assessments inclusief 1 zelfstandig onder toezicht. |
| Uitvoeren Initieel onderzoek | CAS : uitgevoerd 3 initiële assessment onder toezicht. |
| Uitvoeren review | CAS : beoordeling van 3 reviews |

| Technische competenties | Beoordelingscriteria |
|---------------------------------------|--|
| Opleiding | Algemeen: Opleidingen in een van de volgende disciplines: • Civiele techniek; • Werktuigbouwkunde. |
| Ervaring - Specifiek | CAS • 1 complete zelfstandig uitgevoerde toelating (geëvalueerd door PM). • 2 initiële assessments op de productielocatie onder begeleiding van de PM . SAS • 2 assessments zelfstandig uitgevoerd (geëvalueerd door PM). |
| Vaardigheden betreffende de bijwoning | PM Interne trainingen t.b.v. bijwoningen |

Legenda:

- Product manager: (**PM**)
- Site assessor (**SAS**)
- Certificatie assessor (**CAS**)
- Decision maker (**DM**)

7.2.2 Kwalificatie

Certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn gekwalificeerd door toetsing van opleiding en ervaring aan bovenvermelde eisen. Als kwalificatie plaats vindt op grond van afwijkende criteria, moet dit schriftelijk zijn vastgelegd.

De bevoegdheid om te kwalificeren ligt bij:

- **PM**: kwalificatie van **CAS** en **SAS**;
- management van de certificatie-instelling: kwalificatie van **DM**.

7.3 Rapport toelatingsonderzoek

De certificatie-instelling legt de bevindingen van het toelatingsonderzoek vast in een rapport. Het rapport moet aan de volgende eisen voldoen:

- volledigheid: het rapport doet een uitspraak over alle in de BRL gestelde eisen;
- traceerbaarheid: de bevindingen waarop uitspraken zijn gebaseerd moeten naspeurbaar zijn vastgelegd;
- basis voor beslissing: over certificaatverlening moet de DM zijn beslissing kunnen baseren op de in het rapport vastgelegde bevindingen.

7.4 Beslissing over certificaatverlening

De beslissing over certificaatverlening moet plaats vinden door een daartoe gekwalificeerde beslisser, die niet zelf bij het certificaatonderzoek betrokken is geweest. De beslissing moet traceerbaar zijn vastgelegd.

7.5 Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring

Het procescertificaat moet zijn uitgevoerd conform het als bijlage opgenomen model.

7.6 Aard en frequentie van controle bezoeken

De certificatie-instelling moet controle uitoefenen bij de applicateur op de naleving van zijn verplichtingen. Over de aan te houden controlefrequentie beslist het College van Deskundigen. Bij de inwerkingtreding van deze beoordelingsrichtlijn is de frequentie vastgesteld op 2 assessment per jaar.

De applicateur moet alle projecten bij de Certificatie instelling (CI) voorafgaande aan de uitvoering aanmelden, met vermelding van de duur van het project en de contactpersoon. Per project zal het applicateur in een overzicht bijhouden welk uitvoerend personeel betrokken is en dit overzicht desgevraagd aan de CI beschikbaar stellen.

Controles door de CI zullen in ieder geval betrekking hebben op:

- de implementatie en naleving van het IKB-schema door het applicateur en de resultaten van door het applicateur uitgevoerde eigen kwaliteitscontroles;
- de juiste wijze van opstellen van de eigen rapportages;
- de naleving van de vereiste procedures.

De bevindingen van elke uitgevoerde controle moeten door de CI naspeurbaar worden vastgelegd in een rapport.

7.7 Tekortkomingen

Bij het niet voldoen aan de eisen worden door Kiwa maatregelen genomen conform het sanctiebeleid zoals beschreven in het Kiwa Reglement voor Certificatie en ten aanzien van het melden van onderhoudsprojecten specifiek artikel 7.8 van deze BRL.

7.8 Sanctiebeleid

1. Als de certificatie-instelling vaststelt dat het applicateur verzuimt projecten aan te melden, ontvangt de certificaathouder een schriftelijke waarschuwing met het verzoek per omgaande te reageren en corrigerende maatregelen te treffen om herhaling te voorkomen.
2. Als het onderhoudsbedrijf hierop niet binnen de gestelde termijn reageert en/of de reactie is niet afdoende, dan volgt een aanvullende maatregel in de vorm van een aanvullend bezoek bij een project.

7.9 Rapportage aan College van Deskundigen

De certificatie-instelling rapporteert ten minste 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;
- Opgelegde maatregelen bij tekortkomingen;
- Ontvangen klachten van derden over producten verkregen door gecertificeerde processen;

7.10 Interpretatie van eisen

Het College van Deskundigen mag de interpretatie van in deze BRL gestelde eisen vastleggen in één afzonderlijk interpretatiedocument.

7.11 Specifieke door het College van Deskundigen vastgestelde regels

Door het College van Deskundigen zijn de volgende specifieke regels vastgelegd, die bij uitvoering van certificatie door de certificatie-instelling moeten worden gevolgd.

8 Lijst van vermelde documenten

8.1 Normen / normatieve documenten:

| Nummer | Titel |
|----------------------|---|
| NEN-EN-ISO/IEC 17020 | Conformiteitsbeoordeling – Eisen voor het functioneren van verschillende soorten instellingen die keuringen uitvoeren |
| NEN-EN ISO/IEC 17021 | Conformiteitsbeoordeling – Eisen voor instellingen die audits en certificatie van managementsystemen uitvoeren |
| NEN-EN-ISO/IEC 17024 | Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor instellingen die persoonscertificatie uitvoeren |
| NEN-EN-ISO/IEC 17025 | Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor de bekwaamheid van beproevings -en kalibratie laboratoria |
| NEN-EN-ISO/IEC 17065 | Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-instellingen die certificaten toekennen aan producten, processen en diensten |
| BRL-K759 | Coating systems ten behoeve van drinkwater toepassingen |
| NEN 6075 | Bepaling van de weerstand tegen rookdoorgang tussen ruimten |
| NEN-EN 14879-1 | Organische deklaagsystemen en voering voor bescherming van industrieel materiaal tegen corrosie veroorzaakt door agressieve media |
| DIN 55670 | Paints and varnishes - Method for testing paint coatings for pores and cracks using high-voltage |
| ISO 4624 | Verven en vernissen - Lostrekproef voor de bepaling van de hechting |
| NEN-EN-ISO 2409 | Paints and varnishes - Cross-cut test |
| NEN-EN-ISO 2808 | Verven en vernissen - Bepaling van de laagdikte |
| NEN-EN-ISO 2815 | Verven en vernissen - Bepaling van de weerstand tegen indringen volgens Buchholz |
| ISO 21920-2 | Geometrische productspecificaties (GPS) - Oppervlaktegesteldheid: Profielmethode - Deel 2: Termen, definities en parameters voor de oppervlaktegesteldheid |
| ISO 8501-1 | Voorbehandeling van staal voor het aanbrengen van verven en aanverwante producten - Visuele beoordeling van oppervlaktereinheid: Deel 1: Voorbehandeling voor roest van niet-bekleed staal en van staal na verwijdering van voorgaande deklagen |
| ISO 11124-1 | Voorbehandeling van stalen ondergronden voor het aanbrengen van verf en aanverwante producten - Specificaties voor metallische straalmiddelen - Deel 1: Algemene informatie en classificatie |
| ISO 11126-1 | Voorbehandeling van stalen ondergronden voor het aanbrengen van verf en aanverwante producten - Specificaties voor niet-metallische straalmiddelen - Deel 1: Algemene informatie en classificatie |
| NEN-EN-ISO 868 | Kunststoffen en eboniet - Bepaling van de indrukhardheid met behulp van een hardheidsmeter (Shore-hardheid) |

Bijlage - Model certificaat (informatief)



Productcertificaat KXXXXXXX/OX

Uitgegeven

Vervangt

Pagina 1 van 2

CERTIFICAAT

VERKLARING VAN KIWA

Met dit, conform het Kiwa-Reglement voor Certificatie, afgegeven productcertificaat verklaart Kiwa dat het gerechtvaardigd vertrouwen bestaat dat de door

Naam leverancier

geleverde producten, die zijn gespecificeerd in dit certificaat en voorzien van het onder "Merken" aangegeven Kiwa®-keurmerk, bij aflevering voldoen aan Kiwa-beoordelingsrichtlijn BRL-- "-" d.d. [dd-mm-jjjj], inclusief wijzigingsblad d.d. dd-mm-jjjj.

Ron Scheepers
Kiwa

*Openbaarmaking van het certificaat is toegestaan.
Advies: raadpleeg www.kiwa.nl om na te gaan of dit certificaat geldig is.*

Kiwa Nederland B.V.
Sir Winston Churchilllaan 273
Postbus 70
2280 AB RUISWIJK
Tel. 088 998 44 00
Fax 088 998 44 20
NL.Kiwa.info@Kiwa.com
www.kiwa.nl

Onderneming
Naam klant
Adres klant
Telefoonnummer
Faxnummer
www

Certificatieproces
bestaat uit initiële en
periodieke beoordeling
van:
• kwaliteitssysteem
• product

II Bijlage - Model IKB-schema (informatief)

| Controleonderwerpen | Controleaspecten | Controlemethod e | Controlefrequentie | Controleregistratie |
|---|---|---------------------|--------------------|---------------------|
| Materialen: <ul style="list-style-type: none"> • Verf • Verdunners • Oplosmiddelen • Reinigingsmiddelen • Straalmiddel | <ul style="list-style-type: none"> • Materiaalspecificaties • Houdbaarheidsdata • Bewaarcondities • Charge nummers | | | |
| Controle van het proces: <ul style="list-style-type: none"> • Voorbehandeling • Aanbrengen van de coating • Uitharden • Reparatie van de coating • Hanteren van het werkstuk • Keuringsrapport | <ul style="list-style-type: none"> • Oppervlakterutheid • Reinheid • Laagdikte • Uiterlijk • Hechting • Poriën-vrijheid • Klimatologische omstandigheden • Mengverhoudingen | | | |
| Controle van meet- en testapparatuur | <ul style="list-style-type: none"> • Kalibratie • Traceerbaarheid • Vrijgave/inname | | | |
| Logistiek <ul style="list-style-type: none"> • Intern transport • Opslag • Verpakking • Identificatie c.q. merken van werkstukken | | | | |
| Onderhoudsproces, apparatuur, materieel: <ul style="list-style-type: none"> • Procedures • Werkinstructies • Apparatuur • Materieel • Rapportages • Gebruik Certificaat | Controlelijst Bepalingsmethode | | | |
| Kwalificatie personeel | <ul style="list-style-type: none"> • Criteria • Opleidingen • Ervaring • Competenties | | | |
| Controle van niet-conforme en/of afgekeurde werkstukken | | | | |
| Klachtenbehandeling | | | | |



Keuringsrapport coating applicatie

BRL-K746

Het appliceren van coatingsystemen op metalen ondergronden ten behoeve van drinkwatertoepassingen

Opdrachtgever

Applicateur

Plaats van inrichting

| |
|--|
| |
|--|

Registratienummer Registratiedatum

Objectnummer:

Objectgegevens

Applicatiejaar
Objectomschrijving
Coating of verftype
Min. gemeten laagdikte uitwendig
Min. gemeten laagdikte inwendig
Geapliceerd oppervlak

Verklaring van Kiwa Nederland B.V.

Op grond van onderzoek, alsmede regelmatig door Kiwa uitgevoerde audits, worden door bovengenoemde applicateur uitgevoerde applicatiewerkzaamheden geacht te voldoen aan de Kiwa beoordelingsrichtlijn BRL-K746.

Verklaring van de applicateur

De applicateur verklaart dat de applicatiewerkzaamheden zijn uitgevoerd in overeenstemming met de voorschriften zoals die zijn vastgelegd in beoordelingsrichtlijn BRL-K746

Wenken voor de afnemer

- Bij ontvangst van het keuringsrapport controleren of:
- Het nummer van het object overeenkomt met dit rapport.
 - De coating geen zichtbare transportschade heeft opgelopen.

Indien op grond van bovenstaande of andere redenen de geapliceerde coating niet in orde wordt bevonden, dient u contact op te nemen met:

1. De applicateur van de coating.
2. Kiwa Nederland B.V.



Kiwa Nederland B.V.

Sir Winston Churchill-laan 273
Postbus 70, 2280 AB Rijswijk
Telefoon: 088 998 4400
Internet: www.kiwa.nl

Een exemplaar van dit keuringsrapport is bestemd voor: Bevoegd gezag, eigenaar, leverancier, Kiwa Nederland B.V.

Validatiedatum

Registratienummer