

BRL-K746
21 maart 2025

Beoordelingsrichtlijn

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



creating
trust
***driving
progress***



kiwa

Voorwoord

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 Churchilllaan 273
2288 EA Rijswijk
Postbus 70

Tel. 088 998 44 00
nl.kiwa.info@kiwa.com
www.kiwa.com

Bindend verklaring

Deze beoordelingsrichtlijn is door Kiwa bindend verklaard per 30 jan 2025.

Inhoud

Voorwoord	2
Inhoud	3
1 Inleiding	5
1.1 Algemeen	5
1.2 Toepassingsgebied	5
1.3 Acceptatie van door de leverancier 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 product/proces- en/of prestatie-eisen	7
3.4 Beoordeling productieproces	7
4 Product/Proceseisen	8
4.1 Algemeen	8
4.2 Apparatuur	8
4.3 Veiligheids- en milieuvoorschriften	8
4.4 Voorbehandeling	8
4.4.1 Coatinggeschiktheid	8
4.4.2 Oppervlak	8
4.4.3 Uitgassen	8
4.4.4 Straalmiddel	8
4.4.5 Stralen	8
4.4.6 Verwijderen straal middel	8
4.4.7 Gefaseerd aanbrengen van de coating	9
4.4.8 Klimatologische omstandigheden na het stralen	9
4.4.9 Behandelen van het gestraalde werkstuk	9
4.5 Het aanbrengen van vloeibare coating systemen	9
4.5.1 De temperatuur en relatieve luchtvochtigheidsgraad	9
4.5.2 Dauwpunt	9
4.5.3 Objecttemperatuur	9
4.5.4 Applicatie	9
4.5.5 Uitharding	10
4.6 Het aanbrengen van poedercoating systemen	10
4.6.1 Objecttemperatuur	10
4.6.2 Applicatie	10
4.6.3 Uitharding	10
4.7 Controle van de aangebrachte coating	10

4.7.1	Behandelen van het gecoate werkstuk	10
4.7.2	Uiterlijk	10
4.7.3	Laagdikte	10
4.7.4	Hechting	10
4.7.5	Poriën	11
4.7.6	Weerstand tegen indringen.....	11
4.7.7	Meer-lagen systeem	11
4.8	Reparatie van coating.....	12
4.8.1	Onvoldoende laagdikte	12
4.8.2	Onvolkomenheden	12
4.8.3	Keuring van reparatie	12
4.9	Keuringrapport.....	12
4.10	Transport.....	12
5	Eisen aan het kwaliteitssysteem	13
5.1	Beheer 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	14
6.1	Onderzoeksmatrix.....	14
7	Afspraken over uitvoering certificatie	16
7.1	Algemeen	16
7.2	Certificatiepersoneel	16
7.2.1	Competentie criteria certificatiepersoneel	16
7.2.2	Kwalificatie certificatiepersoneel.....	17
7.3	Rapport toelatingsonderzoek.....	17
7.4	Beslissing over certificaatverlening	17
7.5	Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring.....	17
7.6	Aard en frequentie van externe controles.....	17
7.7	Tekortkomingen	18
7.8	Sanctiebeleid	18
7.9	Rapportage aan College van Deskundigen	18
7.10	Interpretatie van eisen.....	18
8	Lijst van vermelde documenten	19
8.1	Normatieve documenten.....	19
I	Bijlage - Model certificaat (voorbeeld)	20
II	Bijlage - Model IKB-schema (voorbeeld)	21
III	Bijlage – Keuringsrapport.....	22

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 drinkwatertoepassingen.

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 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 de leverancier geleverde onderzoeksrapporten

Ten aanzien van de eisen die opgenomen zijn in deze beoordelingsrichtlijn kan de aanvrager, in het kader van externe controle, rapporten van conformiteit beoordelende instellingen overleggen om aan te tonen dat aan de eisen van deze BRL wordt voldaan. Er zal moeten worden aangetoond dat de betreffende inspectie-, analyse-, test- en/of evaluatierapporten zijn opgesteld door een instelling die voor het betreffende onderwerp voldoet aan de betreffende accreditatienorm die van toepassing is, te weten:

- EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen;
- EN-ISO/IEC 17021-1 voor instellingen die managementsystemen certificeren;
- EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren;
- EN-ISO/IEC 17025 voor laboratoria;
- EN-ISO/IEC 17065 voor instellingen die producten, processen en diensten certificeren.

Een instelling wordt geacht aan deze criteria te voldoen wanneer een accreditatie-certificaat voor het betreffende onderwerp kan worden overlegd, afgegeven door de Raad voor Accreditatie (RvA) of een andere accreditatieinstelling die geaccepteerd is als lid van een multilaterale overeenkomst inzake de wederzijdse erkenning en acceptatie van accreditatie. Indien geen accreditatie-certificaat kan worden overlegd zal de certificatie-instelling zelf beoordelen of aan de accreditatiecriteria is voldaan.

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 BRL zijn de volgende termen en definities van toepassing:

- **Beoordelingsrichtlijn (BRL):** het schema voor conformiteitsbeoordeling waarin de door het College van Deskundigen vastgestelde gespecificeerde vereisten voor het onderwerp van certificatie zijn opgenomen;
- **Certificatiemerk:** 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 “CWK”;
- **Controleonderzoek:** het onderzoek dat na certificaatverlening wordt uitgevoerd om vast te stellen of de gecertificeerde processen bij voortduring 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 leverancier uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem;
- **Procescertificaat:** een document, dat een verklaring van Kiwa inhoudt, dat de in dat document vermelde en door de leverancier vervaardigde processen bij aflevering geacht kunnen worden te voldoen aan de voor die producten geldende eisen;
- **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.
- **Applicatie:** Het aanbrengen van de coating laag op de betreffende drinkwatertoepassing;
- **Applicateur:** het bedrijf dat de applicatie uitvoert van de coating laag;

Opmerking

In de onderzoeksmatrix 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 proceseisen 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 product- en/of prestatie-eisen;
- de beoordeling van het productieproces;
- 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 het toelatingsonderzoek worden de resultaten voorgelegd aan de beslisser (zie 7.2). 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 product/proces- en/of prestatie-eisen

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

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

3.4 Beoordeling productieproces

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 voldoen.

De beoordeling van het proces 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 Product/Proceseisen

4.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen, waaraan het proces moet voldoen, evenals de bepalingsmethoden 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;
- De voorschriften van de fabrikant van de coating.

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 epoxycoating en poedercoating systemen moet voldoen aan de specificaties van de coatingfabrikant. 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 uitgestast 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 vloeibare coating systemen

Aan de volgende voorwaarden moet worden voldaan alvorens het coating systeem 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 over-coatings 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 coating component(en) en eventuele oplosmiddelen;
- menging (homogeniteit);
- regelmatige verdeling van het coating systeem;
- natte laagdikte;
- objecttemperatuur;
- temperatuur en luchtvochtigheid;
- hoeveelheid verbruikte materialen;
- temperatuur van de coating component(en);
- verwerkbare tijd (pot life);

- overschildertijden;
- uithardingstijden

4.5.5 Uitharding

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

4.6 Het aanbrengen van poedercoating systemen

Alvorens het poedercoating systeem 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;

- chargennummer en houdbaarheid (alleen bij elektrostatisch spuiten);
- constante aanvoer (alleen bij elektrostatisch spuiten);
- regelmatige verdeling van het poedercoating systeem;
- objecttemperatuur;
- objecttemperatuur en inbrandtijd;
- hoeveelheid verbruikte materialen.

4.6.3 Uitharding

Het poedercoating systeem 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, insluitingen 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 coatingfabrikant. 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 coating mag niet slechter zijn dan Klasse 2. Wanneer de laagdikte van de coating groter is dan 250 µm dan moet de hechting worden bepaald volgens NEN-EN-ISO 4624 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 coating

De poriënvrijheid voor een geleidende coating moet visueel worden onderzocht en kan in twijfelgevallen ook door middel van een stroomdoorgangsproof 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 coating

Voor het opsporen van poriën in niet geleidende coating 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 coating wordt bewogen. Dit oppervlak moet tijdens de proef geheel droog zijn. De elektrode moet voortdurend in contact blijven met de coating. 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 stroomdoorgangsproof moet bestaan uit een microampèremeter (meetgebied 25 μ A) in serie geschakeld met een potentiometer en een batterij of lichtnetaansluiting 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 % (VIV) 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 μ m.

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 fabrikant 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 methode:

- Bepaling van de weerstand tegen indringen volgens Buchholz NEN-EN-ISO 2815 op een proefplaat. De temperatuur van de coating 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 coating wordt verwezen naar de door de fabrikant van de coating 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 coating.

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 (wachttijden, klimatologische omstandigheden en eventueel tussenbehandelingen) moeten in acht worden genomen.

4.8 Reparatie van 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 coa aanmaken. Een controle op de juiste mengverhouding is dan noodzakelijk.

4.8.3 Keuring van reparatie

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

4.9 Keuringrapport

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 gecoate 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 Beheer van het kwaliteitssysteem

Binnen de organisatiestructuur moet een 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 ten minste 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 leverancier 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 leverancier moet de resultaten van de kalibraties registreren.

5.4 Procedures en werkinstructies

De applicateur moet kunnen overleggen:

- procedures voor:
 - o de behandeling van producten/processen 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
 - o De kwaliteitsverantwoordelijke persoon en de applicateur dienen ten minste aan de volgende eisen te voldoen:
 - o Goed op de hoogte van deze beoordelingsrichtlijn en de in deze beoordelingsrichtlijn
 - o genoemde documenten of delen van documenten, die direct betrekking hebben op de in
 - o deze BRL genoemde werkzaamheden;
 - o Kennis van alle van toepassing zijnde procedures en het noodplan;
 - o 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 processen bij voortduring 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 applicateur:** 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 bepalingsmethoden					
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 straalmiddel	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 vloeibare coating systemen	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
Het aanbrengen van poedercoating systemen	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 coating	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

Omschrijving eis	Artikel BRL	Klasse (Zie noot)	Onderzoek in kader van		
			Toelatings-onderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
				Controle	Frequentie
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
<u>Reparatie van de coating</u>	4.8				
Onvoldoende laagdikte	4.8.1	2	Ja	Ja	leder bezoek
Onvolkomenheden	4.8.2	2	Ja	Ja	leder bezoek
Keuring van reparaties	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/kwaliteit splan	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-Conformatie: 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-Conformatie: 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 uitvoering 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 Competentie criteria certificatiepersoneel

De competentie criteria voor het uitvoerende certificatiepersoneel zijn vastgelegd in onderstaande tabel. De competentie 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, ontwerp en managementsystemen.	<i>Relevante werkervaring:</i> SAS, CAS : 1 jaar DM : 5 jaar inclusief 1 jaar m.b.t. certificatie <i>Relevante technische kennis en werkervaring vergeleken met:</i> 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 toelatingsonderzoek	CAS : uitgevoerd 3 initiële assessments 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**)
- Certification assessor (**CAS**)
- Decision maker (**DM**)

7.2.2 Kwalificatie certificatiepersoneel

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 traceerbaar 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 externe controles

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

- 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.
- 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 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.

8 Lijst van vermelde documenten

8.1 Normatieve documenten

Nummer	Titel	Versie*
EN-ISO/IEC 17020	Conformiteitsbeoordeling – Eisen voor het functioneren van verschillende soorten instellingen die keuringen uitvoeren	
EN ISO/IEC 17021	Conformiteitsbeoordeling – Eisen voor instellingen die audits en certificatie van managementsystemen uitvoeren	
EN-ISO/IEC 17024	Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor instellingen die persoonscertificatie uitvoeren	
EN-ISO/IEC 17025	Conformiteitsbeoordeling – Algemene eisen voor de bekwaamheid van beproevings -en kalibratie laboratoria	
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-EN 14879-1	Organische deklaagsystemen en voering voor bescherming van industrieel materiaal tegen corrosie veroorzaakt door agressieve media	
ISO 4624	Verven en vernissen - Lostrekproef voor de bepaling van de hechting	
NEN-EN-ISO 2409	Verven en vernissen - Ruitjesproef	
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)	

*) Indien in deze kolom geen datum van uitgifte wordt aangegeven, geldt de vigerende versie van het document.

I Bijlage - Model certificaat (voorbeeld)



CERTIFICAAT

Procescertificaat Kxxxxxx

Uitgegeven YYYY-MM-DD

Vervangt

Pagina 1 van 2



voor het appliceren van coatingsystemen op metalen ondergronden ten behoeve van drinkwatertoepassingen

VERKLARING VAN KIWA

Met dit op basis van BRL K746 "Het appliceren van coatingssystemen ten behoeve van drinkwatertoepassingen" d.d. yyyy-mm-dd, conform het Kiwa-Reglement voor Certificatie afgegeven procescertificaat verklaart Kiwa dat het gerechtvaardigd vertrouwen bestaat dat de door

Naam leverancier

verrichte werkzaamheden bij voortdurend aan de in dit procescertificaat vastgelegde processpecificaties voldoen, mits in het contract met de opdrachtgever is vermeld dat de werkzaamheden worden verricht conform dit procescertificaat en dat het eindresultaat voldoet aan de daaraan gestelde prestaties, zoals in de BRL zijn vastgelegd.

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.
81 Winston Churchillaan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK
Tel. 068 998 44 00
Fax 068 998 44 20
NL.Kiwa.info@Kiwa.com
www.kiwa.nl

Onderneming
Adres
Tel.
Website



Certificatieproces
bestaat uit initiele en
periodieke beoordeling
van:
• kwaliteitsysteem
• proces

II Bijlage - Model IKB-schema (voorbeeld)

Controle onderwerpen	Controle aspecten	Controle methode	Controle frequentie	Controle registratie
Materialen: Coating Verdunners Oplosmiddelen Reinigingsmiddelen Straalmiddel	Materiaalspecificaties Houdbaarheidsdata Bewaarcondities Charge nummers			
Controle van het proces: Voorbehandeling Aanbrengen van de coating Uitharden Reparatie van de coating Hanteren van het werkstuk Keuringsrapport	Oppervlakteruwheid Reinheid Laagdikte Uiterlijk Hechting Poriën-vrijheid Klimatologische omstandigheden Mengverhoudingen			
Controle van meet- en testapparatuur	Kalibratie Traceerbaarheid Vrijgave/inname			
Logistiek Intern transport Opslag Verpakking Identificatie c.q. merken van werkstukken				
Onderhoudsproces, apparatuur, materieel: Procedures Werkinstructies Apparatuur Materieel Rapportages Gebruik Certificaat	Controlelijst Bepalingsmethode			
Kwalificatie personeel	Criteria Opleidingen Ervaring Competenties			
Controle van niet-conforme en/of afgekeurde werkstukken				
Klachtenbehandeling				

III Bijlage – Keuringsrapport

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