

BRL-K759
1-02-2012

Beoordelingsrichtlijn

voor het Kiwa productcertificaat voor
coatingsystemen ten behoeve van drinkwater
toepassingen



Voorwoord Kiwa

Deze Beoordelingsrichtlijn is opgesteld door het College van Deskundigen CKW van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van waterleidingenartikelen zijn vertegenwoordigd. Dit college begeleidt ook de uitvoering van certificatie en stelt zonodig deze Beoordelingsrichtlijn bij. Waar in deze Beoordelingsrichtlijn sprake is van “College van Deskundigen” is daarmee bovengenoemd college bedoeld.

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

Deze BRL moet tenminste iedere 5 jaar door het beherende College van Deskundigen CWK opnieuw worden vastgesteld doch uiterlijk voor 1 februari 2017.

Kiwa N.V.

Sir W. Churchill-laan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK

Tel. 070 414 44 00
Fax 070 414 44 20
www.kiwa.nl

© 2011 Kiwa Nederland B.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 1 januari 2012].

Inhoud

	Voorwoord Kiwa	1
	Inhoud	2
1	Inleiding	4
1.1	Algemeen	4
1.2	Toepassingsgebied	4
1.3	Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten	4
1.4	Kwaliteitsverklaring	4
2	Terminologie	5
2.1	Definities	5
3	Procedure voor het verkrijgen van een kwaliteitsverklaring	6
3.1	Toelatingsonderzoek	6
3.2	Certificaatverlening	6
4	Producteisen en bepalingsmethoden	7
4.1	Algemeen	7
4.2	Materialen	7
4.3	Voorbehandeling	7
4.4	Het aanbrengen van het materiaal	7
4.5	Laagdikte	7
4.6	Poriënvrijheid	7
4.7	Hechting	8
4.8	Uiterlijk	8
4.9	Bestandheid tegen slag	8
4.10	Weerstand tegen indringen	9
4.11	Onthechting van de bekleding	9
4.12	Watervastheid	9
4.13	Chemische Bestandheid	10
4.14	Reinigingsmiddelen	10
4.15	Aangroei en slijmvorming	10
4.16	Slijtvastheid	10
4.17	Materialen voor het repareren van coatings	10
4.18	Eisen ter voorkoming van aantasting van de kwaliteit van het drinkwater	11

4.19	Identificatie	11
5	Merken	12
5.1	Algemeen	12
5.2	Certificatiemerken	12
6	Eisen aan het kwaliteitssysteem	13
6.1	Beheerder van het kwaliteitssysteem	13
6.2	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	13
6.3	Procedures en werkinstructies	13
7	Samenvatting onderzoek en controle	14
7.1	Onderzoeksmatrix	14
7.2	Controle op het kwaliteitssysteem	14
8	Afspraken over de uitvoering van certificatie	15
8.1	Algemeen	15
8.2	Certificatiepersoneel	15
8.2.1	Kwalificatie-eisen	15
8.2.2	Kwalificatie	16
8.3	Rapport toelatingsonderzoek	16
8.4	Beslissing over certificaatverlening	16
8.5	Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring	17
8.6	Aard en frequentie van externe controles	17
8.7	Interpretatie van eisen	17
9	Lijst van vermelde documenten	18
9.1	Publiekrechtelijke regelgeving	18
9.2	Normen / normatieve documenten:	18
I	Model certificaat	1
II	Model IKB-schema of raam-IBK-schema	1

1 Inleiding

1.1 Algemeen

De in deze beoordelingsrichtlijn opgenomen eisen worden door Kiwa gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag, en de instandhouding van een productcertificaat voor "Coating-systemen ten behoeve van drinkwater toepassingen".

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt BRL K759 d.d. 1996-02-15.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid op datum.

Bij de uitvoering van certificatie werkzaamheden is Kiwa gebonden aan de eisen, als opgenomen in NEN-EN 45011 die in het hoofdstuk "Afspraken over de uitvoering van certificatie" zijn vastgelegd.

1.2 Toepassingsgebied

De beoordelingsrichtlijn is van toepassing op, in droge vorm als poeder of in vloeibare vorm als verf, geproduceerde bekledingen voor bescherming tegen corrosie van metalen hulpstukken, leidingen, afsluiters, pompen, tanks, drukvaten en dergelijke, ten behoeve van drinkwaterproductie-installaties.

1.3 Acceptatie van door de leverancier geleverde onderzoeksrapporten

Indien door de leverancier rapporten van onderzoekinstellingen of laboratoria worden overgelegd 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 zijnde accreditatienorm, te weten:

- NEN-EN-ISO/IEC 17025 voor laboratoria;
- NEN-EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen;
- NEN-EN 45011 voor certificatie-instellingen die producten certificeren;
- NEN-EN ISO/IEC 17021 voor certificatie-instellingen die systemen certificeren;
- NEN-EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren.

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

Deze accreditatie moet betrekking hebben op het voor deze BRL vereiste onderzoek. Indien 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-productcertificaat.

Het model van deze kwaliteitsverklaring is als bijlage bij deze BRL opgenomen.

2 Terminologie

2.1 Definities

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

- **Beoordelingsrichtlijn:** de in het College van Deskundigen gemaakte afspraken over het onderwerp van certificatie.
- **College van Deskundigen:** het College van Deskundigen “CWK”;
- **Leverancier:** de partij die er voor verantwoordelijk is dat producten bij voortdurend voldoen aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd;
- **IKB-schema:** een beschrijving van de door de leverancier uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem.
- **Producteisen:** in maten of getallen geconcretiseerde eisen die zijn toegespitst op de (identificeerbare) eigenschappen van producten en die een te behalen grenswaarde bevatten die ondubbelzinnig kan worden berekend of gemeten.
- **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 voortdurend aan de in de BRL gestelde eisen voldoen, daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door Kiwa zal worden uitgevoerd.

Opmerking

In de onderzoeksmatrix is samengevat welk onderzoek zal worden uitgevoerd door Kiwa bij de toelating en bij controles, en met welke frequentie het controleonderzoek zal worden uitgevoerd.

- **Productcertificaat:** een document waarin Kiwa verklaart dat een product bij aflevering geacht wordt te voldoen aan de in het certificaat vastgelegde productspecificatie.
- **Leidingwater** (bron NEN 1006): water, bestemd om te drinken, te koken, voedsel te bereiden of andere huishoudelijke doeleinden

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 beoordelingsrichtlijn opgenomen (product)eisen inclusief beproevingsmethoden en omvatten, afhankelijk van de aard van het te certificeren product:

- (Monster)onderzoek, om vast te stellen of de producten voldoen aan de product- en/of prestatie-eisen;
- Beoordeling van het productieproces;
- Beoordeling van het kwaliteitssysteem en het IKB-schema;
- 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. 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.

4 Producteisen en bepalingsmethoden

4.1 Algemeen

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

4.2 Materialen

4.3 Voorbehandeling

Oppervlak

Het staaloppervlak dient schoon en vrij te zijn van vet, vuil of lasspetters en voorzien van afrondingen op een radius van 3 mm.

Stralen

Het staaloppervlak moet gereinigd worden door stralen en bij de applicatie voldoen aan tenminste de reinheidsgraad Sa 2½ volgens de ISO-norm 8501-1. Voor epoxyverf moet de ruwheid Ra volgens ISO 4287-1 liggen tussen 10 en 20 µm (komt overeen met een top-dal hoogte (Rz) van circa 50-100 µm). Voor poedercoatings moet de ruwheid Ra volgens

ISO 4287-1 liggen tussen 7 en 10,5 µm (komt overeen met een maximaal top-dal hoogte (Rmax) van 65-80 µm).

4.4 Het aanbrengen van het materiaal

Het aanbrengen van het materiaal dient onder standaard laboratorium condities te geschieden en de temperatuur van de ondergrond dient tenminste 3 °C boven het dauwpunt te zijn. Het materiaal moet worden aangebracht volgens de voorschriften van de fabrikant. De tijd tussen de voorbehandeling en het aanbrengen van het materiaal moet door de fabrikant aangegeven zijn.

4.5 Laagdikte

De producent van het materiaal dient de minimale benodigde droge laagdikte van de bekleding aan te geven. Bij systemen bestaande uit twee of meer lagen moeten de lagen verschillend van kleur zijn. De meting van de laagdikte wordt volgens ISO 2808 niet-destructief bepaald met behulp van een magnetische of elektromagnetische laagdiktemeter. De proefstukken moeten op minimale laagdikte gecoat zijn met een tolerantie van ± 10 %.

4.6 Poriënvrijheid

Geleidende en niet geleidende bekleding

De poriënvrijheid kan voor een geleidende bekleding door middel van een stroomdoorgangproef volgens de laagspanningsmethode bepaald worden. Bij de laagspanningsmethode wordt de te onderzoeken laag met behulp van een spons afgetast; een uitslag van de meter wijst op aanwezigheid van poriën.

Voor het opsporen van poriën in de niet geleidende bekleding kan bij de hoogspannings-methode gebruik gemaakt worden van een vonkapparaat met gelijkspannings- of wissel-spanningsvoeding waarbij de elektrode van het vonktoestel (bijvoorbeeld een borstel) langzaam over het gehele oppervlak van de bekleding wordt bewogen. Dit oppervlak dient tijdens de proef geheel droog te zijn. De elektrode moet voortdurend in contact blijven met de bekleding. Op plaatsen waar een porie aanwezig is, springt een vonk over.

Toestellen

Laagspanningsmethode

Het beproevingsstoestel voor de stroomdoorgangsproof dient te bestaan uit een microampèremeter (meetgebied 25 μA) in serie geschakeld met een potentiometer en een batterij met een spanning van 22,5 tot 90 V. De tweede aansluitklem van de meter wordt met een vochtig sponsje verbonden. Om het geleidend en penetrerend vermogen te verhogen dient het sponsje te 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 andere aansluitklem van de batterij wordt, via een snoer met verende klem, met de metalen ondergrond van de te keuren laag verbonden.

Hoogspanningsmethode (volgens DIN 55 670)

Een vonkapparaat met een regelbare spanning, ter plaatse zodanig ingesteld dat de ingestelde spanning van het vonkapparaat overeenkomt met 9 Volt per μm van de minimum gemeten voorgeschreven laagdikte.

4.7 Hechting

De bekleding moet met de ondergrond vast verbonden zijn.

De beproeving van de hechting wordt volgens ISO 4624 uitgevoerd. De minimale hechtingswaarde moet 4 MPa zijn. Indien de bekleding geen hechting heeft moet dit door de leverancier zijn vastgelegd.

4.8 Uiterlijk

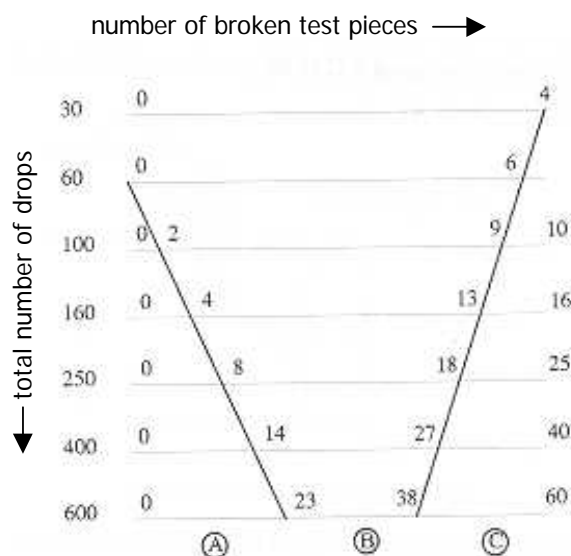
Het oppervlak mag geen herkenbare gebreken zoals blazen en vuilinsluitingen vertonen die de bestendigheid kunnen beïnvloeden.

De keuring geschiedt visueel.

4.9 Bestandheid tegen slag NEN-EN-ISO 6272-1

De slagvastheid van de bekleding moet zodanig zijn dat het resultaat van ten minste 60 valproeven, ligt in zone A van figuur 1. Indien het resultaat van de valproeven ligt in

zone C voldoet de bekleding niet aan de norm. Ligt het resultaat in zone B, dan moeten de valproeven worden voortgezet totdat ofwel zone A ofwel zone C wordt bereikt.



Toestellen en hulpmiddelen

De proef moet worden uitgevoerd met een valapparaat. Er moet zorg voor worden gedragen dat gedurende de uitvoering van de serie proeven de wrijving van het vallichaam zo gering en zo constant mogelijk is, opdat de slagenergie zoveel mogelijk hetzelfde is. Als onderstel dient een stevig stalen blok met een V-vormige uitsnijding met een hoek van 120°. Het vallichaam moet de vorm van een cilinder hebben die aan één zijde voorzien is van een stalen halve bol met een middellijn van 25 mm. De massa van het vallichaam - met een onnauwkeurigheid van ten hoogste 5 % - moet voor de bekledingen 0,25 kg bedragen. De valhoogte van het vallichaam moet ingesteld worden op 1 m. De controle van het resultaat van iedere valproef wordt gedaan met behulp van de poriëntester.

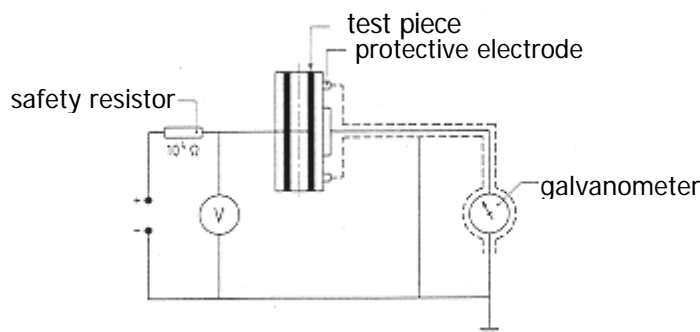
4.10 Weerstand tegen indringen

Bij de weerstand tegen indringen volgens Buchholz van de bekleding moet de laagst gemeten waarde tenminste 80 % zijn van de gemiddelde waarden volgens opgave van de fabrikant.

De meting van de weerstand tegen indringen van de bekleding volgens Buchholz moet worden uitgevoerd volgens ISO 2815 na 14 dagen met dien verstande dat de meting moet geschieden bij een temperatuur van ten hoogste 25 °C. De Buchholz indrukweerstand van de bekleding wordt als het rekenkundig gemiddelde van 5 metingen opgegeven.

4.11 Onthechting van de bekleding

Voer de proef uit overeenkomstig ASTM-G8 methode A gedurende 90 dagen. De eis is maximaal 127 mm² (Groep A).



NOOT : Indien de bekleding op een hogere temperatuur getest moet worden dan wordt de proef uitgevoerd overeenkomstig ASTM-G42 gedurende 30 dagen. De eis is maximaal 127 mm². In dit geval zal de watervastheid (§2.10) eveneens op deze hogere temperatuur worden getest.

Indien de bekleding geen hechting heeft moet dit door de leverancier zijn vastgelegd.

4.12 Watervastheid

De watervastheid van de bekleding moet getest worden bij 20 °C. Testen uitvoeren gedurende 3 maanden waarbij de panelen voor 50 % zijn gedompeld in een installatie volgens ISO 2812-2. Ten opzichte van niet geëxposeerde panelen mag de hechting niet meer dan 10 % teruglopen.

4.13 Chemische Bestandheid

De bekleding moet bestand zijn tegen:

4.14 Reinigingsmiddelen

Reinigingsmiddelen zoals die aanwezig zijn op basis van zuren (concentratie maximaal

15 % bestaande uit zoutzuur 5%, fosforzuur 7,5% en mierzuur 2,5%). De test wordt uitgevoerd op twee panelen met afmetingen van 150 x 100 x 3 mm. De panelen worden geheel onderdompeld in een bak met het reinigingsmiddel en daarna gespoeld met schoon leidingwater. Aantal cycli : 5; cycliduur : 15 minuten (12,5 minuten met reinigingsmiddel en 2,5 minuten met schoon water) en temperatuur van het middel : 20 ± 2 °C.

Desinfectiemiddelen

Desinfectiemiddelen zoals die aanwezig zijn op basis van waterstofperoxyde (concentratie

maximaal 3 % gewicht) en chloorbleekloog (concentratie 120 mg actief chloor/ltr.). De test wordt uitgevoerd op twee panelen met afmetingen van 150 x 100 x 3 mm. De panelen worden geheel ondergedompeld in een bak met de waterperoxyde oplossing en daarna gespoeld met schoon leidingwater. Aantal cycli : 10; cycliduur : 5 minuten (4 minuten met desinfectiemiddel en 1 minuut met schoon water) en temperatuur van het middel : 20 ± 2 °C. Hierna wordt deze test herhaald met de chloorbleekloog oplossing.

Na het belasten van de bekleding mag geen hechtingsverlies optreden en het weerstand tegen indringen mag niet afnemen met meer dan 20 % van de initiële gemeten waarde.

4.15 Aangroei en slijmvorming

De bekleding moet geen aanleiding geven tot bacteriegroei of slijmvorming in situaties waar voor lange tijd stilstaand water is te verwachten. Na beproeving van de bekleding over een periode van 16 weken moet de biofilmvormingspotentie niet hoger liggen dan

100 pg ATP/cm² (picogrammen Adenosinetrifosfaat).

NOOT : Momenteel zijn er geen ervaringsgegevens beschikbaar voor de biofilmvormingspotentie van dit soort bekledingen. Het uitvoeren van deze test bij een aantal coating fabrikanten kan aanleiding geven tot het bijstellen van deze beoordelingsrichtlijn.

4.16 Slijtvastheid

De bekleding moet slijtvast zijn. Getest wordt volgens ASTM D 4060 met de Taber Abrasor. Na 1.000 omwentelingen (CS 17 wheels/1 kg) mag maximaal 300 mg gewichtsverlies optreden.

4.17 Materialen voor het repareren van coatings

Indien de fabrikant gebruik maakt van een ander materiaal voor het uitvoeren van reparaties dan hetgeen hiervoor getest werd, zal dit materiaal ook getest worden volgens de eisen van

§ 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11 en 2.13.

4.18 Eisen ter voorkoming van aantasting van de kwaliteit van het drinkwater

Producten en materialen die in contact (kunnen) komen met water, drinkwater of warm tapwater mogen geen stoffen afgeven in hoeveelheden die schadelijk kunnen zijn voor de gezondheid van de consument of anderszins de drinkwaterkwaliteit aantasten. Daartoe dienen de producten of materialen te voldoen aan de toxicologische, microbiologische en organoleptische eisen die zijn vastgelegd in de van kracht zijnde "Ministeriële Regeling materialen en chemicaliën drink- en warm tapwatervoorziening" (gepubliceerd in de Staatscourant). Dit betekent dat de procedure voor het verkrijgen van een erkende kwaliteitsverklaring, zoals bedoeld in de vigerende Regeling, met positief resultaat dient te zijn afgerond.

Producten of materialen, die zijn voorzien van een kwaliteitsverklaring*, afgegeven door bijvoorbeeld een buitenlandse certificeringsinstelling, mogen ook in Nederland worden toegepast, mits deze kwaliteitsverklaring door de Minister gelijkwaardig is verklaard aan de kwaliteitsverklaring zoals bedoeld in de Regeling.

4.19 Identificatie

De leverancier van het uitgangsmateriaal dient ten behoeve van de verwerker minimaal de hierna volgende gegevens op het produktinformatieblad te verschaffen:

- a. omschrijving;
- b. voorgeschreven droge laagdikte;
- c. dichtheid in kg/dm³;
- d. volumepercentage vaste stof van het mengsel (verf);
- e. mengverhouding van de componenten, op te geven in volumedelen en in massadelen (verf);
- f. vlampunten van de componenten en van de eventuele verdunningsmiddelen, in °C (verf);
- g. opslagstabiliteit (tijd en temperatuur);
- h. gevarencodering voor de verwerking;
- i. merking;
- j. soort verpakking;
- k. zeefanalyse (poeder);
- l. bijbehorende ATA-verklaring.
- m. houdbaarheid

* Een kwaliteitsverklaring afgegeven door een onafhankelijke certificeringsinstelling in een andere lidstaat van de Europese Unie dan Nederland of in een andere staat die partij is bij de Overeenkomst betreffende de Europese Economische Ruimte, is gelijkwaardig aan een erkende kwaliteitsverklaring, voorzover naar het oordeel van de Minister uit de eerstgenoemde kwaliteitsverklaring blijkt dat voldaan wordt aan ten minste gelijkwaardige eisen als bedoeld in de Regeling materialen en chemicaliën drink- en warm tapwatervoorziening.



5 Merken

5.1 Algemeen

De navolgende merken en aanduidingen moeten op deugdelijke en duidelijke wijze op elk product zijn aangebracht:

- fabrieksnaam en/of gedeponeerd handelsmerk;
- productiedatum of -codering;
- type aanduiding.

5.2 Certificatiemerken

Na het aangaan van een Kiwa certificatie overeenkomst moet tevens het woordmerk "KIWA  of  onuitwisbaar op het product worden aangebracht.

6 Eisen aan het kwaliteitssysteem

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

6.1 Beheerder van het kwaliteitssysteem

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

6.2 Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan

De leverancier 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.

6.3 Procedures en werkinstructies

De leverancier moet kunnen overleggen:

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

7 Samenvatting onderzoek en controle

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

- Toelatingsonderzoek;
- Controleonderzoek op toxicologische eisen en producteisen;
- Controle op het kwaliteitssysteem.

Daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door Kiwa zal worden uitgevoerd.

7.1 Onderzoeksmatrix

Omschrijving eis	Artikel BRL	Onderzoek in kader van		
		Toelatings onderzoek	Toezicht door Kiwa na certificaatverlening	
			Controle	Frequentie
Toxicologische eisen				
Dichtheid		X		Elke charge
Maalfijnheid		X	X	Elke charge
Potlife		X	X	Elke charge
Droging		X	X	Elke charge
Uiterlijk	4.8	X	X	Elke charge
Laagdiktebereik	4.5	X	X	Elke charge
Poriënvrijheid	4.6	X	X	1x per jaar
Hechting	4.7	X	X	1x per jaar
Weerstand tegen indringing	4.10	X	X	1x per jaar
Bestandheid tegen slag	4.9	X	X	1x per jaar
Kathodische bestandheid	4.11	X	X	1x per jaar
Watervastheid	4.12	X	X	1x per jaar
Chemische weerstand	4.13	X	X	1x per jaar
Slijtvastheid	4.16	X	X	1x per jaar
Migratieproef		X	X	1x per 3 jaar door Kiwa

- 1) Bij significante wijzigingen van het product of productieproces moet opnieuw worden vastgesteld of het product voldoet aan de (product)eisen.
- 2) De aangegeven controles moeten door de inspecteur of door de leverancier, al dan niet in aanwezigheid, van de inspecteur worden uitgevoerd..

7.2 Controle op het kwaliteitssysteem

Het kwaliteitssysteem van de producent zal door de Kiwa worden beoordeeld. Deze beoordeling omvat tenminste de aspecten die vermeld zijn in het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie.

8 Afspraken over de uitvoering van certificatie

8.1 Algemeen

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

In het bijzonder zijn dit:

- De algemene regels voor het uitvoeren van het toelatingsonderzoek, te onderscheiden naar:
 - De wijze waarop leveranciers worden geïnformeerd over de behandeling van een aanvraag;
 - De uitvoering van het onderzoek;
 - De 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.

8.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- Certificatie Deskundigen : belast met het uitvoeren van het toelatingsonderzoek en de beoordeling van de rapporten van inspecteurs;
- Inspecteurs: belast met de uitvoering van de externe controle bij de leverancier;
- Beslissers: 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.

8.2.1 Kwalificatie-eisen

De kwalificatie-eisen zijn opgebouwd uit:

- Kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een CI die voldoen aan de in EN 45011 gestelde eisen;
- Kwalificatie-eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een CI 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.

	Certificatie-deskundige	Inspecteur	Beslisser
Opleiding Algemeen	<ul style="list-style-type: none"> • Relevante techn. HBO denk- en werkniveau of MBO werk en denkniveau met 4 jaar werkervaring • Interne training certificatie en Kiwabeleid • Training auditvaardigheden 	<ul style="list-style-type: none"> • Techn. MBO werk en denkniveau • Interne training certificatie en Kiwabeleid • Training auditvaardigheden 	<ul style="list-style-type: none"> • HBO denk- en werkniveau • Interne training certificatie en Kiwabeleid • Training auditvaardigheden
Opleiding - Specifiek	<ul style="list-style-type: none"> • specifieke cursussen en trainingen (kennis en vaardigheden) 	<ul style="list-style-type: none"> • specifieke cursussen en trainingen (kennis en vaardigheden) 	<ul style="list-style-type: none"> • n.v.t. tenzij door CvD specifieke eisen zijn gesteld
Ervaring - Algemeen	<ul style="list-style-type: none"> • 1 jaar relevante werkervaring met minimaal 4 onderzoeken waarvan: zelfstandig onder toezicht 1 volledig toelatingsonderzoek 	<ul style="list-style-type: none"> • 1 jaar relevante werkervaring met minimaal 4 onderzoeken waarvan 1 zelfstandig onder toezicht 	<ul style="list-style-type: none"> • 4 jaar werkervaring waarvan tenminste 1 jaar m.b.t. certificatie
Ervaring - Specifiek	<ul style="list-style-type: none"> • kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn 	<ul style="list-style-type: none"> • kennis van BRL op detail niveau en 4 onderzoeken betrekking hebbend op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn 	<ul style="list-style-type: none"> • kennis van de specifieke BRL op hoofdlijnen

8.2.2 Kwalificatie

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

De bevoegdheid om te kwalificeren ligt bij:

- Beslissers: kwalificatie van certificatie deskundigen en inspecteurs
- Management van de certificatie-instelling: kwalificatie van beslissers.

8.3 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 beoordelingsrichtlijn gestelde eisen;
- Traceerbaarheid: de bevindingen waarop uitspraken zijn gebaseerd moeten traceerbaar zijn vastgelegd;
- Basis voor beslissing: de beslisser over certificaatverlening moet zijn beslissing kunnen baseren op de in het rapport vastgelegde bevindingen.

8.4 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.

8.5 Uitvoeringsvorm kwaliteitsverklaring

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

8.6 Aard en frequentie van externe controles

De certificatie-instelling moet controle uitoefenen bij de leverancier 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 aantal controlebezoeken per jaar.

Controles zullen in ieder geval betrekking hebben op:

- Het IKB-schema van de leverancier en de resultaten van door de leverancier uitgevoerde controles;
- De juiste wijze van merken van de gecertificeerde producten;
- De naleving van de vereiste procedures.

De bevindingen van elke uitgevoerde controle zullen door Kiwa naspeurbaar worden vastgelegd in een rapport.

8.7 Interpretatie van eisen

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

9 Lijst van vermelde documenten

9.1 Publiekrechtelijke regelgeving

Staatscourant van 13 december 2002, nr. 241, pagina 25
Regeling materialen en chemicaliën leidingwatervoorziening'

9.2 Normen / normatieve documenten:

Norm	Titel
ASTM D 4060	Abrasion Resistance of Organic Coatings by the Taber Abrasor
ASTM G 6	Abrasion Resistance of Pipeline Coatings
ASTM G 8	Cathodic Disbonding of Pipeline Coatings
ASTM G 42	Cathodic Disbonding of Pipeline Coatings Subjected to Elevated Temperatures
DIN 55 670	Paints and similar coating materials; testing of paint coats, paint films and similar coatings on pores and cracks at high tension
NEN-EN-ISO 2808	Paints and Varnishes - Determination of film thickness
NEN-EN-ISO 2812-2	Paints and Varnishes - Determination of resistance to liquids
ISO 2815	Paints and Varnishes - Buchholz indentation test
ISO 4624	Paints and Varnishes - Pull off test for adhesion
ISO 4287-1	Surface roughness - Terminology - Surface and its parameters
NEN-EN-ISO 8501-1	Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Visual assessment of surface cleanliness.

I Model certificaat

productcertificaat
KXXXXXXX/OX



Uitgegeven

Vervangt

Pagina 1 van 2

Naam product

VERKLARING VAN KIWA

Met dit conform het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie 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®-keur merk, bij aflevering voldoen aan de in BRL "" d.d. 2008-01-01, gestelde eisen.

Kiwa Nederland B.V.

Bouke Meekma
Kiwa

Openbaarmaking van dit certificaat is toegestaan.

Advies: raadpleeg www.kiwa.nl om na te gaan of dit certificaat geldig is.

Kiwa Nederland B.V.
Sir W. Churchill-haan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK
Tel. 070 414 44 00
Fax 070 414 44 20
www.kiwa.nl



Certificaathouder/Leverancier

Tel.

Fax

www.kiwa.nl

E-mail

Certificatieproces
bestaat uit initiële en
periodieke
beoordeling van:

- kwaliteitssysteem
- product



Naam product

TECHNISCHE SPECIFICATIE

Productspecificatie

De onderstaande producten behoren tot dit certificaat

Merken

De Kiwa[®]-keur producten worden gemerkt met het woordmerk "KIWA  of 
Plaats van het merk: Invullen

Verplichte aanduidingen:
Invullen

De uitvoering van merken is als volgt:

- onuitwisbaar
- na montage zichtbaar

WENKEN VOOR DE AFNEMER

Inspecteer bij aflevering of:

- geleverd is wat is overeengekomen;
- het merk en de wijze van merken juist zijn;
- de producten geen zichtbare gebreken vertonen als gevolg van transport en dergelijke.

Indien u op grond van het hiervoor gestelde tot afkeuring overgaat, neem dan contact op met:

- en zo nodig met:
- Kiwa Nederland B.V.

Raadpleeg voor de juiste wijze van opslag, transport en verwerking de verwerkingsvoorschriften van de certificaathouder.

LIJST VAN VERMELDE DOCUMENTEN*

NEN 1234

* Voor de juiste versie van de vermelde documenten wordt verwezen naar het laatste wijzigingsblad bij BRL

II Model IKB-schema of raam-IKB-schema

Controleonderwerpen	Controleaspecten	Controlemethode	Controlefrequentie	Controleregistratie
Grondstoffen c.q. toegeleverde materialen: <ul style="list-style-type: none"> • Receptuur bladen • Ingangscntrole grondstoffen 				
Productieproces, productieapparatuur, materieel: <ul style="list-style-type: none"> • Procedures • Werkinstructies • Apparatuur • Materieel 				
Eindproducten				
Meet- en beproevingsmiddelen <ul style="list-style-type: none"> • Meetmiddelen • Kalibratie 				
Logistiek <ul style="list-style-type: none"> • Intern transport • Opslag • Verpakking • Conservering • Identificatie c.q. merken van half- en eindproducten 				