

d.d. 23 september 2016

Instructie (variabele) bezoekfrequentie Ongewapende Betonproducten versie 08

Kiwa Nederland B.V.
Unit Infrastructuur
Productgroep Ongewapende Betonproducten

Inhoudsgave

1	INLEIDING	3
1.1	BEHEER (VARIABELE) BEZOEKFREQUENTIE	3
1.2	UITGANGSPUNTEN REGELING VARIABELE BEZOEKFREQUENTIE.....	3
2	TOELICHTING OP HET SYSTEEM CONTROLEBEZOEKEN EN CONTROLERAPPORTEN TIJDENS HET CONTROLEJAAR.....	5
2.1	INVULLEN CONTROLERAPPORTEN	5
2.2	(KRITISCHE) TEKORTKOMINGEN, BETROKKENHEID DIRECTIE	6
2.3	ALGEMEEN RAPPORT	6
2.4	PRODUCTGEBONDEN RAPPORT.....	6
2.5	OPMERKINGENBLAD	6
3	BEOORDELINGSCRITERIA (KRITISCHE) TEKORTKOMINGEN IN CONTROLERAPPORTEN.....	7
4	SANCTIE PROCEDURES BIJ (KRITISCHE) TEKORTKOMINGEN IN HET CONTROLEJAAR.....	8
4.1	“STANDAARD” SANCTIE.....	8
4.2	PROCEDURE VOOR EEN “STANDAARD” SANCTIE	8
4.3	“ERNSTIGE” SANCTIE	8
4.4	PROCEDURE VOOR “ERNSTIGE” SANCTIE.....	8
4.5	OPMERKINGEN	9
5	PROCEDURE JAARLIJKSE VASTSTELLING BEZOEKFREQUENTIE BRL 2312 T/M BRL 2315	10

Bijlage 1

1 Inleiding

1.1 Beheer (variabele) bezoekfrequentie

Met ingang van 1 januari 2008 geldt voor de certificatie-regelingen BRL 2312 t/m BRL 2315 een regeling van variabele bezoekfrequentie. De andere certificatie-regelingen hebben een vaste bezoekfrequentie.

Onder het beheer van het CvD Ongewapende Betonproducten vallen de in de onderstaande tabel 1 aangegeven certificatieregelingen van ongewapende betonproducten.

Tabel 1: Certificatieregeling	Certificatie-schema	Merk (schema beheer)	Vaste en variabele bezoekfrequentie Min/Max	Variabele Frequentie Ja/nee
Betonstraatstenen	2312	KOMO	6 – 10	Ja
Betontegels	2313	KOMO	6 – 10	Ja
Betonbanden	2314	KOMO	6 – 10	Ja
Daktegels van beton	2315	KOMO	6 - 10	Ja
Vloeiëtdichte bestratingelementen (comb. met BRL 2312t/m BRL 2314)	2316	KOMO	6	Nee
Waterdoorlatende elementen	2317	KOMO	6	Nee
Grasbetontegels	K11001	Kiwa	6	Nee
Betonmetselstenen	2340	KOMO	4+1 (FPC)	Nee
Betonnen dakpannen en hulpstukken	4705	KOMO	6	Nee
Zetsteen van beton voor de natte waterbouw	9080	KOMO	6	Nee
Vooraf vervaardigde betonproducten (Besluit Bodemkwaliteit)	5070	NL BSB	2	Nee
Milieukeur voor ongewapende betonproducten	MK.58	Milieukeur	1	Nee

In hoofdstuk 2 wordt een toelichting gegeven m.b.t. de werking en het invullen van het algemene en productgebonden controlerapport en het opmerkingenblad.

In hoofdstuk 3 worden de beoordelingscriteria voor (kritische) tekortkomingen nader toegelicht, die van toepassing zijn voor sancties in het controlejaar en voor de vaststelling van de nieuwe bezoekfrequentie .

In hoofdstuk 4 worden de sanctiestappen weergegeven van geconstateerde (kritische) tekortkomingen in het controlejaar.

En ten slotte bevat hoofdstuk 5 voor de certificatie-regelingen BRL 2312 t/m BRL 2315 de procedure voor de jaarlijkse vaststelling bezoekfrequentie per fabrikant.

1.2 Uitgangspunten regeling variabele bezoekfrequentie

Bij de variabele bezoekfrequentie dient met het volgende rekening te worden gehouden:

1. De variabele bezoekfrequentie is ingegaan per 1 januari 2008.
2. De variabele bezoekfrequentie heeft vanaf 2008 betrekking op betonstraatstenen, betontegels, betonbanden en daktegels van beton.
3. Bij een nieuw af te geven KOMO productcertificaat voor betonstraatstenen, betontegels, betonbanden en daktegels van beton, geldt een beginnende bezoekfrequentie van 8.

4. De resultaten van de controlebezoeken bij de bestratingfabrikanten voor de certificatie-regelingen BRL 2312 t/m BRL 2315 van het voorgaande kalenderjaar worden gebruikt voor de bepaling van de nieuwe bezoekfrequentie.
5. De variabele bezoekfrequentie zal per certificaathouder leiden tot een verlaging, het handhaven van zijn huidige bezoekfrequentie of een verhoging van zijn bezoekfrequentie.
6. Voor de jaarlijkse variabele bezoekfrequenties voor ongewapende betonproducten, gelden de volgende regels:
 - Voor de variabele bezoekfrequentie geldt een maximum van 10 bezoeken per regeling.
 - Voor de variabele bezoekfrequentie geldt een minimum van 6 bezoeken per regeling.
 - Uitgangspunt is dat de bezoekfrequentie per jaar met niet meer dan één bezoek mag worden verhoogd c.q. verlaagd.
7. Indien bij een fabrikant met meerdere productcertificaten voor de certificatie-regelingen BRL 2312 t/m BRL 2315 een verschil optreedt in de bezoekfrequentie, blijft de hoogste bezoekfrequentie voor al zijn productcertificaten voor de betreffende locatie gelden.
8. De controles per certificaat van de ca. 100 bestrating certificaten worden jaarlijks beoordeeld. De (anonieme) lijst met de vastgestelde jaarlijkse variabele bezoekfrequentie voor alle fabrikanten wordt ter evaluatie aan de TC BeST en ter goedkeur aan het CvD OB voorgelegd.
9. Extra bezoeken in het kader van (kritische) tekortkomingen in het controlejaar, maken geen onderdeel uit van de variabele bezoekfrequentie.
10. Fabrikanten met een slapend certificaat behouden een vaste bezoekfrequentie van 2 controlebezoeken. Bij het opnieuw actief maken van dit certificaat, geldt de beginnende bezoekfrequentie van 8 indien het enige certificaat van de certificaathouder is. Bij de aanwezigheid van meer certificaten vallend onder de variabele bezoekfrequentie, dan is de beginnende bezoekfrequentie van het te activeren certificaat gelijk aan de bezoekfrequentie van deze certificaten.

2 Toelichting op het systeem controlebezoeken en controlerapporten tijdens het controlejaar

2.1 Invullen controlerapporten

Toelichting controlerapport van Kiwa. Zie onderstaand voorbeeld.

Producent	:		Kiwa Nederland B.V.	
Vestiging	:		Sir W. Churchill-laan 273	
Datum bezoek	:		Postbus 70	
Inspecteur	:		2280 AB RIJSWIJK	
Contactpersoon	:		Tel. +31 (0)88 998 44 00	
Datum TS	:		Fax +31 (0)88 998 44 20	
Type bezoek	:	Regulier	www.kiwa.nl	

Product	Certificaat nr.	Nr. Brl	Datum IKB	Bezoek nr.	Projectnummer
Vooraf vervaardigde elementen van beton		5070			
Betonstraatstenen		2312			
Betontegels		2313			
Betonbanden		2314			
Daktegels van beton		2315			
Grasbetontegels		K11001			
Zetsteen van beton voor de natte waterbouw		9080			
Betonnen dakpannen		4705			

Toelichting: V: Voldoende / T: Tekortkoming / KT: Kritische tekortkoming					
Nr.	Onderwerp	V	T	KT	Toetsingsresultaat / toelichting
Laboratorium- en meetapparatuur					
A1	Beproevingbank				
A2	Kubusmallen				
A3	Wegschalen				
A4	Geijkte gewichten/gecertificeerde gewichten				
A5	Controlegewichten				
A6	Manometers/drukdozen/ijkringen/eigen app.				
A7	Meet- en beproevingsapparatuur				
A8	Meetlint				
A9	Controlezeven				
A10	Temperatuurregistratieapparatuur				
A11	Thermometers				
A12	Controlethermometer				
A13	Maatcilinder				
Doseer- en mengapparatuur					
A14	Doseerinrichting voor cement				
A15	Doseerinrichting voor toeslagmaterialen				
A16	Doseerinrichting voor water				

Betekenis begrippen in het controlerapport:

Kolom V, T en KT worden volgens de IKB-systematiek door de Kiwa inspecteur ingevuld.

- 1^e kolom (V): Voldoende
- 2^e kolom (T): Tekortkoming (v/h cat. I tekortkoming): Bijvoorbeeld de ijking van de beproevingsbank. Indien deze niet volgens de vastgestelde frequentie is uitgevoerd, dan geldt een tekortkoming (zie in fig. A1).
- 3^e kolom (KT): Kritische tekortkoming (v/h cat. II tekortkoming): Bijvoorbeeld de slijtbestandheid. Indien het resultaat niet voldoet, dan geldt een kritische tekortkoming
- Toetsingsresultaat / toelichting: Indien een (kritische) tekortkomingen wordt gegeven wordt een opmerking / omschrijving gemaakt m.b.t. deze (kritische) tekortkoming. In dit veld kan ook verwezen worden naar het opmerkingenblad.

2.2 (Kritische) tekortkomingen, betrokkenheid directie

In de Technische Specificatie of ander formeel document zal door de producent moeten worden vastgelegd wie de directie is en/of door wie de directie wordt vertegenwoordigd. (Kritische) tekortkomingen dienen in een overleg met de directie/directievertegenwoordiger besproken te worden en de daaruit voortvloeiende corrigerende maatregelen zullen overeenkomstig hoofdstuk 4 en 4.2 uitgevoerd en geïmplementeerd te worden.

2.3 Algemeen rapport

- Er wordt tweemaal per jaar een controle op basis van het algemeen IKB-schema uitgevoerd;
- Bij (kritische) tekortkomingen voor het algemeen IKB zal Kiwa deze bij het volgende reguliere controlebezoek verifiëren;
- De tijdsverdeling tussen het Algemeen bezoek 1 en 2 bedraagt ca. 6 maanden;
- Algemene rapporten worden genummerd 1, 2... enz.

2.4 Productgebonden rapport

- De bezoekfrequentie voor de certificatie-regelingen BRL 2312 t/m BRL 2315 is variabel en afhankelijk van het aantal (kritische) tekortkomingen in het voorgaande controlejaar;
- Productgebonden rapporten worden genummerd 1,2,3... enz;
- Indien er een meetrapport bij het productgebonden rapport gevoegd wordt, wordt dit aangegeven met een B achter het bezoek (b.v. bezoek 2B);
- Een meetrapport krijgt hetzelfde nummer als het productgebonden controlerapport waar het bij hoort.

2.5 Opmerkingenblad

Indien er een (kritische) tekortkomingen wordt gegeven, wordt dit altijd omschreven in een opmerkingenblad met ten minste de volgende aspecten:

- Op welk onderwerp is de beoordeling gegeven en wat is de reden van de (kritische) tekortkomingen. Dus niet de omschrijving "meetmiddelen" of "weegapparatuur" maar welk meetmiddel of welke weegschaal en heeft de beoordeling te maken met de frequentie of het resultaat (b.v. hoe lang loopt men achter of hoe lang voldoen de resultaten niet) van een interne controle;
- Er wordt een korte maar heldere beschrijving van de bevinding gegeven;
- Aangegeven wordt op welke certificaten dit onderwerp van toepassing is;
- Als de producent corrigerende maatregelen heeft getroffen, wordt aangegeven waar deze uit bestaan. Indien er nog geen maatregelen zijn getroffen, wordt aangegeven welke maatregelen de producent gaat treffen om herhaling te voorkomen;
- Een opmerkingenblad krijgt hetzelfde nummer als het product gebonden controlerapport waar het bij hoort.

3 Beoordelingscriteria (kritische) tekortkomingen in controlerapporten

Voor een éénduidige werkwijze van Kiwa met betrekking tot op de controlerapporten vermelde (kritische) tekortkomingen, is de procedure voor de beoordeling van controlerapporten opgesteld.

De volgende 2 beoordelingscriteria zijn van toepassing bij (kritische) tekortkomingen:

- **Tekortkoming (v/h Cat. I):** is niet direct van invloed op de kwaliteit van het eindproduct;
- **Kritische tekortkoming (v/h Cat. II):** kan van invloed zijn op het productieproces en eindproduct, dan wel het productieproces en eindproduct voldoen niet.

Per hoofdgroep van het IKB-schema zijn de aspecten in tabel 2 ingedeeld in de genoemde- type (kritische) tekortkomingen.

Tabel 2: belangrijke aspecten per hoofdgroep voor de certificatieregelingen.			
Hoofdgroep		type tekortkomingen	Toelichting op (kritische) tekortkomingen (voor nummering, zie bijlage 1)
Voor de genoemde P-nummers in de toelichting, zie nummers uit IKB-schema's van de BRL's.			
Algemeen IKB	Laboratorium- en meetapparatuur	T	Geldt voor alle apparatuur.
	Doseer- en mengapparatuur.	T	Geldt voor alle apparatuur.
	Ingangscntrole en opslag	T KT	Over het algemeen vallen tekortkomingen individueel in T KT is alleen van toepassing bij het toepassen van niet-gecertificeerde grondstoffen (ook geen keuringsrapport aanwezig) of het toepassen van alternatieve grondstoffen zonder goedkeur van Kiwa.
	Procedures	T KT	T heeft betrekking op de aanwezigheid en inhoud van de procedures. KT heeft betrekking op het niet naleven van een vastgestelde procedure.
	Overige	KT	Heeft betrekking op het niet nakomen van corrigerende maatregelen en onjuist gebruik van de namen Kiwa of KOMO.
Productgebonden IKB m.b.t. de certificatieregelingen uit tabel 1	Beton	T KT	T voor de aspecten P1 t/m P3 KT voor de aspecten P4 en P5
	Productie	T	T voor de aspecten P6, P7, P8, P9, P10, P11, P12, P13 en P14
	Gereed product na 7 dagen	KT	Dit betreft alleen de controlefrequentie van de sterkte (<i>mu</i> v essentiële aspecten).
	Gereed product	KT	Dit betreft alle onderwerpen en de type testen (<i>mu</i> v essentiële aspecten).
	Tasveld	T KT	T voor de aspecten P25 en P27 KT voor P26, P28, P29 en P30
	Transport	T KT	T heeft betrekking op juiste teksten KOMO//NL BBK op de vrachtbon. KT heeft betrekking op het onterecht in verband brengen van niet gecertificeerde betonproducten met de namen KOMO, NL BBK of Kiwa.
	Overig (o.a. procesbeheersing en corrigerende maatregelen)	KT	Heeft betrekking op het niet nakomen van procesbeheersing en/of corrigerende maatregelen.

4 Sanctie procedures bij (kritische) tekortkomingen in het controlejaar.

Hieronder is aangegeven op welke manier Kiwa N.V. omgaat met (kritische) tekortkoming(en) op controlerapporten. Voor deze procedure gelden de beoordelingscriteria uit hoofdstuk 3.

4.1 “Standaard” sanctie

- De inspecteur constateert per bezoek een of twee tekortkomingen (T);
- De inspecteur constateert per bezoek één kritische tekortkoming (KT).

4.2 Procedure voor een “standaard” sanctie

Bij de hiervoor geconstateerde (kritische) tekortkoming(en) moeten voor het volgende controlebezoek corrigerende maatregelen genomen zijn. Deze corrigerende maatregelen moeten schriftelijk op de fabriek zijn vastgelegd.

Tijdens het volgende controlebezoek worden de corrigerende maatregelen beoordeeld door de inspecteur van Kiwa op de fabriek. Wanneer de corrigerende maatregelen akkoord zijn bevonden, is de procedure afgerond.

Indien de corrigerende maatregelen niet akkoord zijn, krijgt de fabrikant de gelegenheid om binnen 10 werkdagen een schriftelijke reactie naar Kiwa op te sturen. Indien de producent niet reageert binnen de gestelde termijn, neemt Kiwa contact op met de producent en indien noodzakelijk zal gelijk een afspraak worden gemaakt voor een extra bezoek op de fabriek.

Indien (een deel van) de betreffende (kritische) tekortkoming(en) opnieuw worden geconstateerd tijdens één van de twee volgende controlebezoeken, wordt gelijk de procedure voor een “ernstige” sanctie gevolgd.

4.3 “Ernstige” sanctie

- De inspecteur constateert per bezoek drie of meer tekortkomingen (T);
- De inspecteur constateert per bezoek twee of meer kritische tekortkomingen (KT).

4.4 Procedure voor “ernstige” sanctie

Bij de hiervoor geconstateerde (kritische) tekortkoming(en) moeten binnen 10 werkdagen een schriftelijke reactie naar Kiwa worden gestuurd met daarin vermeld: de corrigerende maatregelen en (in voorkomende gevallen) hoe gehandeld is met reeds geproduceerde producten ten aanzien van de geconstateerde (kritische) tekortkoming(en) (zie ook hoofdstuk 6 Niet overeenkomstige producten in de desbetreffende BRL en voor BRL 2312 t/m BRL 2315 ook de procedure in par. 6.3.7 niet-overeenkomstige producten conform de Europese normen EN 1338, 1339 en 1340).

Indien de producent niet reageert binnen de gestelde termijn, neemt Kiwa contact op met de producent en indien noodzakelijk zal er gelijk een afspraak voor een extra bezoek op de fabriek worden gemaakt.

De aangegeven corrigerende maatregel van de producent wordt door Kiwa beoordeeld op volledigheid. Indien deze niet volledig is, wordt de producent hierover schriftelijk geïnformeerd door Kiwa, met het verzoek binnen 1 week nadere informatie te verstrekken. Bij het uitblijven van een correcte corrigerende maatregel, zal Kiwa overgaan tot een extra bezoek op de fabriek om de corrigerende maatregelen te bespreken.

Wanneer de aangegeven corrigerende maatregel van de producent volledig is, zal dit tijdens het eerstvolgende controlebezoek door de inspecteur van Kiwa worden beoordeeld. Indien de corrigerende maatregel akkoord is, wordt de procedure afgesloten. Indien de corrigerende maatregel niet akkoord is, volgt een extra bezoek op directieniveau op de fabriek, waarna de producent een Plan

van aanpak moet opstellen. Het plan van aanpak wordt geëvalueerd aan de hand van kwartaalrapportages.

Indien uit de kwartaalrapportages blijkt dat het Plan van aanpak uitgevoerd is en de corrigerende maatregelen voldoende zijn, wordt de procedure schriftelijk afgesloten. Indien de corrigerende maatregelen niet akkoord zijn, volgt één of meerdere sanctiemogelijkheden conform het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie:2014, artikel 12.7 (dit betreft een opschorting of beëindiging van het certificaat).

4.5 Opmerkingen

Extra bezoeken worden altijd door twee medewerkers van Kiwa uitgevoerd, de inspecteur en de productmanager van Kiwa.

Aan extra bezoeken zijn kosten verbonden. De kosten van een extra bezoek worden vooraf aan de producent meegedeeld en separaat verrekend.

5 Procedure jaarlijkse vaststelling bezoekfrequentie BRL 2312 t/m BRL 2315

Voor het jaarlijks vaststellen van de bezoekfrequentie voor de certificatie-regelingen BRL 2312 t/m BRL 2315, heeft het College van Deskundigen "Ongewapende betonproducten" van Kiwa de volgende procedure vastgesteld.

Voor deze procedure gelden de beoordelingscriteria uit hoofdstuk 3.

De bezoekfrequentie wordt als volgt bepaald:

- Kolom 1: totaal aantal " T en KT" (N);
- Kolom 2: maximaal aantal "KT".
- De hoogst gevonden aantal (kritische) tekortkoming(en), geconstateerd in kolom 1 of 2, is maatgevend.
- Uitgangspunt is dat de bezoekfrequentie met niet meer dan één bezoek mag worden verhoogd c.q. verlaagd;

Op basis van deze gegevens wordt de desbetreffende producent ingedeeld in een bezoekfrequentie, waarbij de maximale bezoekfrequentie 10 is en de minimale bezoekfrequentie 6 is.

Bijv. Fabrikant X heeft een bezoekfrequentie van 7 bezoeken. Er zijn in het controlejaar 4 tekortkomingen en 3 kritische tekortkomingen geconstateerd. In totaal 7 tekortkomingen (N). Volgens Kolom 1 zou deze producent op 7 bezoeken blijven, maar aangezien er 3 kritische tekortkomingen zijn geconstateerd wordt de bezoekfrequentie met 1 bezoek verhoogd naar 8 bezoeken.

Tabel 3: Bezoekfrequentie op basis van (kritische) tekortkoming(en)		
Bezoekfrequentie	Kolom 1 Totaal aantal tekortkomingen (T) en kritische tekortkomingen (KT) (N)	Kolom 2 Maximaal aantal kritische tekortkomingen (KT)
10	$N > 12$	≤ 3
9	$10 < N \leq 12$	≤ 3
8	$8 < N \leq 10$	≤ 3
7	$6 < N \leq 8$	≤ 2
6	≤ 6	≤ 2

Afspraken:

- De indeling van tabel 2 is van toepassing;
- Meerdere (kritische) tekortkomingen: voor hetzelfde aspect worden als één (kritische) tekortkoming beschouwd;
- (Kritische) tekortkomingen die voor het Kiwa bezoek door de fabrikant correct zijn opgelost, worden niet meegeteld voor de bepaling van de variabele bezoekfrequentie.

Directiebezoek op de fabriek of bij Kiwa

Er wordt altijd in het begin van het nieuwe controlejaar een directiebezoek op de fabriek gebracht of wordt de directie bij Kiwa uitgenodigd, bij de volgende constatering:

- In het voorgaande controlejaar zijn meer dan 5 (kritische) tekortkomingen geconstateerd en/of;
- In het voorgaande controlejaar is meer dan 1 extra bezoek gebracht naar aanleiding van (kritische) tekortkomingen.
- Naar aanleiding van een gegronde klacht over het geleverde eindproduct (KOMO), kan Kiwa besluiten gelijk een extra bezoek op de fabriek te brengen.

Bijlage 1:

Algemeen *)	Oppervlaktematerialen *)
<p>Laboratorium- en meetapparatuur</p> <p>A1 Beproevingbank A2 Kubusmallen A3 Weegschalen A4 Geijkte gewichten/gecertificeerde gewichten A5 Controlegewichten A6 Manometers/drukdozen/ijkkringen/eigen app. A7 Meet- en beproevingsapparatuur A8 Geijkt meetlint A9 Controlezeven A10 Temperatuurregistratieapparatuur A11 Thermometers A12 Controlethermometer A13 Maatcilinder</p> <p>Doseer- en mengapparatuur</p> <p>A14 Doseerinrichting voor cement A15 Doseerinrichting voor toeslagmaterialen A16 Doseerinrichting voor water A17 Doseerinrichting voor hulpstoffen A18 Doseerinrichting voor vulstoffen A19 Overige doseerinrichtingen A20 Mengapparatuur</p> <p>Ingangscontrole en opslag materialen</p> <p>A21 Betonspecie A22 Cement A23 Toeslagmaterialen A24 Hulpstoffen A25 Vulstoffen A26 Aanmaakwater A27 Kleurstof</p> <p>Documenten / Procedures</p> <p>A28 Klachtenprocedure A29 Procedure producten met afwijkingen A30 Procedure corrigerende maatregelen A31 Overige conform betreffende BRL A32 Technische specificatie</p> <p>Overige</p> <p>Gebruik certificaat/merk</p> <p>Procesbeheersing Corrigerende maatregelen</p>	<p>Beton</p> <p>P1 Menging P2 Milieukeur (zie apart rapport) P3 Mengsamenstelling P4 Besluit bodem kwaliteit P5 Wcf, wbf</p> <p>Productie</p> <p>P6 Vulling van de mal P7 Borstels P8 Verdichting P9 Pallets/onderlegplanken/vloer P10 Stempels/mallen P11 Hoogte verse product P12 Verharding P13 Uitsorteren P14 Nabehandeling</p> <p>Gereed product na 7 dagen</p> <p>P15 Visuele aspecten</p> <p>Gereed product</p> <p>P17 Visuele aspecten P18 Vorm en afmetingen P19 Deklaagdikte P20 Velling <i>P22 Type test: Vorstdooizoutbestandheid</i> <i>P23 Type test: Slijtbestandheid</i></p> <p>Tasveld</p> <p>P25 Temperatuur P26 Gereed product P27 Nabehandelen P28 Merken P29 Productiedatum P30 Opslag</p> <p>Transport</p> <p>P31 Vrachtbrief P32 Vervoer</p> <p><i>Niet CE gerelateerde producten</i></p> <p>P16 Mechanische sterkte (gereed product na 7 dagen) P21 Mechanische sterkte (gereed product)</p> <p><i>Vloeistofdichte prefab elementet van beton</i></p> <p><i>VE1 Vloeistofindringing</i> <i>VE2 Voegbreedte</i></p> <p><i>Waterdoorlatende bestratingselementen beton</i></p> <p>WD1 Waterdoorlatendheid</p> <p><i>Waterdoorlatende bestratingselementen beton</i></p> <p>WD1 Waterdoorlatendheid</p> <p>Overige</p> <p>Gebruik certificaat/merk</p> <p>Procesbeheersing Corrigerende maatregelen</p>