

RAAMSCHEMA-IKB PRODUCTGEBONDEN
Putten van ongewapend, gewapend en staalvezelbeton

blad 1 van 7

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
Beton	P1	Mengselsamenstelling	NEN-EN 206 art. 4 en 6 en NEN 7035 art. 4.2	Verificatie	Bij elk nieuw mengsel	Ja(4)
	P2	Besluit bodemkwaliteit	BRL 5070	BRL 5070	Bij elk nieuw mengsel en bij mengselwijziging	Ja(4)
	P3	Korrelverdeling mengsel	Beoogde korrelverdeling vlg. specificatie producent(3)	Zeeanalyse	Bij twijfel	Ja (4)
	P4	Fijn materiaal	NEN 8005 art. 5.3.1	Zeven en/of berekening	Bij elk nieuw mengsel Bij twijfel	Ja (4) Ja (4)
	P5	Consistentie	NEN-EN 206 art. 4.2.1 en specificatie	NEN-EN 206 art. 5.4.1	(3)	Ja (4)
	P6	Luchtgehalte (bij gebruik van luchtbelvormende hulpstof)	NEN 8005 tabel D of specificatie	NEN EN 206 art. 5.4.3	bij gebruik, eenmaal per dag	Ja (4)
	P7	WCF, WBF	Waarde vlg. NEN-EN 1917 art. 4.2.4.2 ($\leq 0,45$)	NEN-EN 8005 art. 5.4.2 (NEN 5960) (3)	Eénmaal per 2 weken per type mengsel, indien $wcf > 0,40$ Eénmaal per 2 maanden per type mengsel, indien $wcf \leq 0,40$	Ja (4) Ja (4)
	P8	Chloridegehalte (3)	Max. gehalte NEN-EN 1917 art. 4.2.6.2	NEN-EN 206 art. 5.2.8	Eénmalig Eénmaal per maand bij gebruik van maritiem materiaal	Ja (4) ja (4)
	P9	Wateropname van beton (bij putten t/m DN 1250 of LN 1250)	NEN-EN 1917 art. 4.2.7	NEN-EN 1917 art. 6.7 (Bijlage D)	Eénmaal per maand per groep wisselend per type	Ja(4)
	P10	Betondruksterkte (alleen bij putten > DN 1250 of > LN 1250)	Waarde vlg. NEN-EN 1917 art. 4.2.2	NEN-EN 206 art. 5.5.1.1 en 5.5.1.2	Eénmaal per 5 productiedagen bij $wcf \leq 0,40$ Eénmaal per 2 productiedagen bij $wcf > 0,40$	Ja (4)
	P11	Kubusdruksterkte stroomprofiel	Waarde minimaal C20/25	NEN-EN 206 art. 5.5.1.1 en 5.5.1.2	Eénmaal per maand	Ja (4)
	P12	Sterkte van boorkernen (bij onderbakken, wanden van geïntegreerde tussenstukken met afdekplaten, kegel(opzet)stukken waarbij $DN_{max} - DN_{min} / LN_{max} - DN_{min} >$ hoogte schuine wand en stelelementen)	Waarde vlg NEN-EN 1917 art. 4.2.2	NEN-EN 1917 art. 6.8 (boorkern op 1/3 en 2/3 van de hoogte)	Eén per 500 geproduceerde elementen per groep met een minimum van één per maand	Ja(4)

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week

RAAMSCHEMA-IKB PRODUCTGEBONDEN
Putten van ongewapend, gewapend en staalvezelbeton

blad 2 van 7

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
Productie	P13	Vastleggen maten en gegevens	NEN 7035 art. 4.3.3.8.10	Geautoriseerde tekening(en)	Per type	Ja (5)
	P14	Puttenstaat	NEN 7035 art. 4.3.3.8.11	Visueel	Per type	Ja (5)
	P15	Mallen, zolen en contraringen	Hoedanigheid	Meting aan de hand van gewaarmeerde tekeningen	Bij elke nieuwe mal, zool en contraring.	Ja (4)
					Bij ingrijpende wijzigingen van de mal, zool en contraring	Ja (4)
			Overmatige slijtage	Visueel	Dagelijks	Nee
				Visueel	Bij twijfel	Ja(5)
	P16	Bekistingsolie	Juiste verwerking bekistingsolie	Visueel	Dagelijks	Nee
	P17	Aanbrengen bekleding	NEN 7035 art. 4.1.1.8	Visueel	Iedere put	Ja (5)
	P18	Sparingen en inlaten	Juiste wijze van aanbrengen en situering	Visueel en d.m.v. verificatie tekening en/of puttenstaat	Iedere put	Ja (5)
	P19	Hijsvoorzieningen	Juiste type en wijze van aanbrengen vlg. intern voorschrift (3)	Visueel	Continu	Nee
	P20	Vrijgave vóór het storten	Maatvoering, wapening, dekking, voorzieningen e.d, vlg. gewaarmerkte tekening	Verificatie van voorgaande controles	Elke mal voor elke stort	Ja (3)
	P21	Vulling van de mal	Juiste vulling	Visueel	Continu	Nee
	P22	Uit de mal nemen	Beschadigingen en uiterlijk	Visueel	Continu	Ja (5)
	P23	Buiten de putwand stekende aansluitingen	Juiste wijze van aanbrengen	Visueel	Iedere put	Nee
	P24	Afwerken	Vlg. intern voorschrift (3)	Visueel	Continu	Ja (5)
	P25	Intern transport	Juiste wijze van transport	Visueel	Continu	Ja (5)
	P26	Verharding (3)	Vlg. intern voorschrift (NEN-EN 13369 art. 4.2.1.4)	Visueel	Continu	Ja (5)
	P27	Nabehandeling (3)	Vlg. intern voorschrift (NEN-EN 13369 art. 4.2.1.3)	Visueel	Continu	Ja (5)
	Aanvullende eisen voor gewapende putten					
	P28	Vastleggen maten en gegevens	NEN 7035 art. 5.2.7	Geautoriseerde tekening(en)	Per type	Ja (5)
				Berekening(en)	In voorkomende gevallen	Ja
	P29	Hechtlassen	Hoedanigheid van de lassen	Visueel	Continu	Ja (5)
	P30	Buigen	Buigstraal bij staven: ≤ 16 mm 4x øk > 16 mm 5x øk	Meting	Eenmaal per jaar	Ja (4)
	P31	Vorm en afmeting van de wapeningskooi	Tekening en NEN 7035 art. 5.2.2	Meting	Iedere put	Ja (5)
	P32	Wapening aanbrengen	Juiste ligging vlg. NEN 7035 art. 5.2.2	Meting	Iedere put	Nee
	Afdekkings-elementen					
	P33	Vastleggen maten en gegevens	NEN 7035 art. 4.3.3.8.10 en 5.2.7	Geautoriseerde berekening(en) en tekening(en)	Per type	Ja
P34	Wapening aanbrengen	Juiste ligging vlg. NEN 7035 art. 5.2.2	Meting	Ieder afdekplaat	Nee	

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
Gereed product	P35	Productieaantallen	Geproduceerde putten per type, afmeting en sterkteklasse	Registratie geproduceerde aantallen en uitval	Dagelijks	Ja(4)
	P36	Uiterlijk	NEN-EN 1917 art. 4.3.2	Visueel Intern voorschrift (3)	Elke put Elke put	Ja (5) Ja (5)
	P37	Binnenmiddellijn of inwendige lengte en breedte	NEN 7035 art. 4.3.3.8.1	NEN 7035 art. 6.10.1	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)
	P38	Wanddikte putelementen	NEN 7035 art. 4.3.3.2 en 4.3.3.8.2	NEN 7035 art. 6.10.4	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)
	P39	Bodemdikte	NEN 7035 art. 4.3.3.8.3	NEN 7035 art. 6.10.5	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)
	P40	Maatvoering verbinding tussen onderbak en tussenstuk	NEN 7035 art. 4.3.3.6	Bij niet-rubberringverbinding: Visueel	Elke put	Nee
				Meting/passing	In geval van twijfel	Ja (5)
			Bij rubberringverbinding: Meting	Eén put per dag (per type en afmeting)	Ja (4)	
		Waterdichtheid verbinding vlg. NEN-EN 1917 tabel G.2	Meting (zie ook P51)	1 op 25 elementen (3)	Ja (4)	
	P41	Hoogte putelementen	NEN 7035 art. 4.3.3.1.	NEN 7035 art. 6.10.2	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)
	P42	Afdeklatten	NEN 7035 art. 4.3.3.8.10	NEN 7035 art. 6.10	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)
	P43	Hoogte van buisaansluitingen	NEN 7035 art. 4.3.3.7 en NEN-EN 1917 art. 4.3.3.7	NEN 7035 art. 6.10.3	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)
	P44	Stroomrichting op doorgaande put	Merken in/uit	Visueel	Continu	Ja (5)
	P45	Hoeken van aansluitingen (3)	NEN 7035 art. 4.3.3.7	NEN 7035 art. 6.10.6	Eén put per productiesysteem per week	Ja (4)
	P46	Uit de put stekende mof- en spie-einden	NEN 7035 art. 4.3.3.3	Meting	Eén put per productiesysteem per week	Ja (4)
P47	Afstand sparing tot bovenkant put	NEN 7035 art. 4.3.3.8.4	Visueel	Iedere put	Nee	
			NEN 7035 art. 6.10.7	Bij twijfel	Ja (5)	
P48	Maatvoering ingestorte sparing voor rubberringverbinding	NEN-EN 1916 art. 4.3.3.2 (3)	NEN 7126 art. 6.2.1 en 6.2.2	Eén put per dag (wisselend per productiesysteem) (6)	Ja (4)	
P49	Maatvoering ruime sparing (3)	Afmeting vlg. tekening en of puttenstaat	Meting	Eén put per productiesysteem per week	Ja (4)	
P50	Maatvoering aansluitstukken	NEN 7035 art. 4.3.3.8.5	NEN 7035 art. 6.10.9	Eén put per productiesysteem per week	Ja (4)	
P51	Geprefabriceerde verbindingstukken	NEN 7035 art. 4.3.3.8.9	NEN 7035 art. 6.13	Eenmalig type-test	Ja (4)	

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie
P52	Rubberringsparingen voor aansluitende buizen	Waterdichtheid vlg. NEN-EN 1917 art. 4.3.8	NEN-EN 1917 art. 6.6 (Bijlage C)	2 verbindingen per diameter en per type verbinding	Ja (4)
		Duurzaamheid vlg. NEN-EN 1917 art. 4.3.4 (Methode 1, 2, 3, of 4)	NEN 7035 art. 6.2.1 en 6.2.2 Beproeving en/of berekening vlg. NEN-EN 1916 bijlage A en E	NEN-EN 1917 tabel G.2 (3) Iedere verbinding die niet identiek is met die van de verbinding van de aansluitende buis	Ja(4) Ja(4)
P53	Horizontale rubberringverbindingen tussen de putelementen	Waterdichtheid verbinding vlg. NEN-EN 1917 art. 4.3.8 NEN-EN 1917 tabel G.2	NEN-EN 1917 art. 6.6 (Bijlage C) Beproeving (zie ook P.38)	2 verbindingen per diameter en per type verbinding NEN-EN 1917 tabel G.2 (3)	Ja (4) Ja(4)
P54	Bekleding (3)	NEN 7035 art. 4.1.1.8	Afvonken	Ieder put	Ja (4)
P55	Bovenbelasting bij putten met rubberringverbinding (3)	NEN 7035 art. 4.3.3.8.6	NEN 7035 art. 6.12	Type-test	Ja (4)
P56	Stroomprofiel	Uitvoering	Visueel en d.m.v. afkloppen	Ieder put	Nee
		NEN 7035 art. 4.3.3.8.7	Meting	Iedere put	Nee
P57	Afwerken (reparatie/herbewerking)	Intern voorschrift (3)	Visueel	In voorkomende gevallen	Nee
P58	Dekking op transportwapening	Minimum waarde vlg. NEN 7035 art. 5.2.2.1	Meting m.b.v. wapeningsdetector	Één put per dag wisselend per productielijn	Nee
Ongewapende elementen					
P59	Sterkte van tussenstukken en opzetstukken	Minimale waarde vlg. NEN 7035 art. 4.3.5	NEN-EN 1917 art. 6.4 (Bijlage A)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.1)	Ja (4)
P60	Verticale sterkte (afdekplaten, afdekplaat van geïntegreerde tussenstukken met afdekplaten en kegel(opzet)-stukken waarbij $DN_{max} - DN_{min} / LN_{max} - DN_{min} > \text{hoogte schuine wand}$) bij $DN, LN \leq 1250$	NEN 7035 art. 4.3.6	NEN-EN 1917 art. 6.5 (Bijlage B)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.1)	Ja(4)
P61	Waterdichtheid (3)	NEN-EN 1917 art. 4.3.8	NEN-EN 1917 art. 6.6 (Bijlage C)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.2)	Ja (4)
Gewapende elementen en afdekplaten					
P62	Draagvermogen	Opgegeven waarde NEN 7035 art. 4.3.11	Vergelijking met geautoriseerde berekening	Éénmalig per type	Ja (4)
P63	Dekking en ligging van constructieve wapening	Minimum waarde vlg. NEN 7035 art. 5.2.2	NEN-EN 1917 art. 6.3	NEN-EN 1917 Bijlage H (tabel H.1)	Ja (4)
	Dekking op constructieve wapening bij elementen $> DN 1250$ of $LN 1250$	Minimum waarde vlg. NEN 7035 art. 5.2.2	meting m.b.v. wapeningsdetector	Eén put per dag, waarvan één wet-cast per week (wisselend per productiesysteem)	Ja(4)
P64	Sterkte van tussenstukken en opzetstukken	Minimale waarde vlg. NEN 7035 art. 4.3.5 en 5.2.3	NEN-EN 1917 art. 6.4 (Bijlage A)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.1)	Ja (4)

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie
P65	Verticale sterkte (afdekplaten, afdekplaat van geïntegreerde tussenstukken met afdekplaten en kegel(opzet)-stukken waarbij $DN_{max} - DN_{min} / LN_{max} - DN_{min} >$ hoogte schuine wand) bij $DN, LN \leq 1250$	NEN 7035 art. 4.3.6 en 5.2.4	NEN-EN 1917 art. 6.5 (Bijlage B)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.1)	Ja(4)
P66	Waterdichtheid (3)	NEN-EN 1917 art. 4.3.8	NEN-EN 1917 art. 6.6 (Bijlage C)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.2)	Ja (4)
Staalvezelversterkte elementen					
P67	Sterkte van tussenstukken en opzetstukken	Minimale waarde vlg. NEN 7035 art. 4.3.5 en 5.1.2	NEN-EN 1917 art. 6.4 (Bijlage A)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.1)	Ja (4)
P68	Verticale sterkte (afdekplaten, afdekplaat van geïntegreerde tussenstukken met afdekplaten en kegel(opzet)-stukken waarbij $DN_{max} - DN_{min} / LN_{max} - DN_{min} >$ hoogte schuine wand) bij $DN, LN \leq 1250$	NEN 7035 art. 4.3.6	NEN-EN 1917 art. 6.5 (Bijlage B)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.1)	Ja(4)
P69	Waterdichtheid (3)	NEN-EN 1917 art. 4.3.8	NEN-EN 1917 art. 6.6 (Bijlage C)	NEN-EN 1917 bijlage H (Tabel H.2)	Ja (4)
Aanvullende eisen voor putelementen met klimtreden					
P70	Maatvoering van aangebrachte klimtreden	Tekeningen en NEN-EN 1917 art. 4.3.3.4	Meting	Eén put per dag per installatiemethode (wisselend per productiesysteem)	Ja (4)
P71	Sterkte van aangebrachte klimtreden	NEN-EN 1917 art. 4.3.7	NEN-EN 1917 art. 6.9 (Bijlage E)	Eénmaal per 1000 aangebrachte klimtreden per type en installatiemethode	Ja(5)
Putbuizen					
P72	Putbuis	NEN 7035 art. 4.3.3.8.8	Visueel	Elke putbuis	Nee
		Verbinding	Meting NEN 7126 art. 6.2.1	Één per 5 geproduceerde putbuizen Elke putbuis	Ja (4) Ja (4)

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
Opslag en aflevering	P73	Afgekeurde producten	Herkenbaarheid	Visueel	Wekelijks	Nee
			Reden van afkeuring	Visueel	In voorkomende gevallen	Ja (5)
	P74	Bijwerken	Juiste uitvoering vlg. NEN-EN 1917 4.3.2 en intern voorschrift (3)	Visueel	In voorkomende gevallen	Nee
	P75	Opslag	Juiste wijze volgens intern voorschrift (3)	Visueel	Dagelijks	Ja (5)
	P76	Weersomstandigheden tasveld	Min. en max. temperatuur	Meting	Dagelijks	Ja (4)
	P77	Uitsorteren	Juiste uitvoering	Visueel	Dagelijks	Ja (5)
	P78	Merken	BRL 9202 art. 4.3	Visueel	Dagelijks	Ja (5)
	P79	Aanbrengen certificatiemerk	Juiste uitvoering volgens certificaat	Visueel	Iedere aflevering	Ja (5)
	P80	Betonsterkte (3)	Beoogde waarden t.b.v. vroegde afvoer indien eerder dan gebruikelijk wordt geleverd	NEN 7035 art. 6.8	Bij aflevering	Ja (4)
	P81	Wijze van beladen	Juiste wijze	Visueel	Continu	Ja (5)
	P82	Mee te leveren rubberringen	Juiste levering (juiste productsoort en ringdikte)	Visueel vlg. stuklijst/marke-ring ringen	Bij aflevering	Ja (5)
P83	Verwerkingsvoorschriften	Intern voorschrift	Verificatie	Per project	Nee	

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week

Tabel H.1 — Inspectie van breuksterkte (tussen- en opzetstukken) en verticale sterkte (reducer- en afdekkingselementen)

Materiaal	Symbool, symbolen		Frequentie van beproevingsmonsters ^a van elementen met dezelfde nominale maat en sterkte, geproduceerd met een bepaalde machine of productievoorziening (normale inspectie)	Totaal ^b		
	Breuksterkte	Verticale sterkte		Aanvang, of na onderbreking van 18 kalendermaanden of meer	Productie per week ^c	Monsternemingsgraden
					1	2
Ongewapend beton (zonder toepassing optie van bijlage J)	F_u	F_u	Eén aan het begin ^d van de productie	< 750 elementen	Eén per 500 geproduceerde elementen, maar niet minder dan vier per jaar	
				≥ 750 elementen	Eén per 750 geproduceerde elementen	
Ongewapend beton (met toepassing optie van bijlage J)	F_n	—	—	< 750 elementen	Eén per 500 geproduceerde elementen, maar niet minder dan vier per jaar	
	F_u	—	Eén aan het begin ^d van de productie	≥ 750 elementen	Eén per 750 geproduceerde elementen	
Staalvezelbeton	$0,67 F_n + F_u + 0,67 F_n$	F_u	Eén aan het begin ^d van de productie	< 750 elementen	Eén per 500 geproduceerde elementen, maar niet minder dan vier per jaar	
				≥ 750 elementen	Eén per 750 geproduceerde elementen	
Gewapend beton (regelmatige inspectie)	$F_c = 0,67 F_n$	F_p	Eén aan het begin ^d van de productie	< 250 elementen	Eén per 250 geproduceerde elementen, maar niet minder dan twee per jaar	
				$250 \leq$ elementen < 750	Eén per week ^c	
				≥ 750 elementen	Eén per 750 geproduceerde elementen	
	F_u	F_u	Eén aan het begin ^d van de productie	Eén voor iedere tien van diegenen gekozen voor F_c maar niet minder dan één per jaar		
Gewapend beton (basisinspectie)	$F_c = 0,8 F_n$	—	Eén aan het begin ^d van de productie	< 250 elementen	Eén per 500 geproduceerde elementen, maar niet minder dan twee per jaar	
				$250 \leq$ elementen < 750	Eén iedere twee weken	
				≥ 750 elementen	Eén per 1500 geproduceerde elementen	
	$1,2 F_n$	—	Eén aan het begin ^d van de productie	Eén voor iedere tien van diegenen gekozen voor F_c maar niet minder dan één per jaar		

^a Eén monster betekent één element;
^b inclusief het monster volgens kolom 4;
^c betekent vijf opeenvolgende dagen met productie van elementen met dezelfde nominale maat en sterkte;
^d betekent exclusief typebeproeving (zie 7.2.2), maar daar alle monsters willekeurig moeten worden gekozen (zie 3.1.30), niet noodzakelijkerwijs het eerste element onder periodieke productie.

OPMERKING Het desbetreffende effectieve beproevingsresultaat voor tussen- en opzetstukken F_a wordt gebruikt voor F_c , F_n en F_u , voor zover van toepassing (zie A.5).

Toelichting bij opmerking: Het resultaat van de beproeving moet worden berekend volgens artikel A.5 van NEN-EN 1917. In de vergelijking moet voor F_a de betreffende belasting die onderzocht wordt (F_c , F_u of F_n) worden ingevuld.

Tabel H.2 — Inspectie van waterdichtheid (verticaal element hydrostatisch)

Ontwerp wanddikte (t) mm	Maximale productie gedurende opeenvolgende werkdagen voor een monsterneming onder normale inspectie van elk type, nominale maat en gelijke wanddikte ^a
$t \leq 40$	≤ 250
$40 < t \leq 100$	≤ 500
$100 < t \leq 125$	≤ 1000
$125 < t$	—

Indien een bepaalde nominale maat, type of ontwerp wanddikte voor een periode van 60 opeenvolgende dagen niet is geproduceerd, dan moet een monster worden genomen wanneer de productie weer begint, erworpen aan tenminste één monsterneming per jaar.

(1) Door middel van stempel of paraaf op ontvangstbon/vrachtbrief, cq. inschrijven in overzichtslijst
(2) Keuringsrapport of (attest-met) productcertificaat
(3) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie

(4) Registratie van gemeten waarde of afwijking
(5) Alleen bij afwijkingen
(6) Indien zowel dry-cast als wet-cast, minimaal 1 wet-cast per week