

RAAMSCHEMA - IKB PRODUCTGEBONDEN
BRL 2314 Betonbanden (+ hulpstukken) (NEN-EN-1340)

Blad 1 van 5

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
BETON	P1	menging	juiste mengtijd	d.m.v. verificatie van ingestelde waarde	1 x per ploeg, per menginstallatie	nee (3)
			juiste menging	visueel	1 x per ploeg, per menginstallatie	nee (3)
	P2	<i>milieukeur (apart certificatie schema en IKB-schema)</i>				
	P3	mengselsamenstelling	juiste dosering	d.m.v. verificatie van ingestelde waarde	1 x per ploeg, per menginstallatie en wijziging van mengsel	ja (2)
	P4	besluit bodemkwaliteit (BBK) (<i>zie apart certificatie schema en IKB-schema</i>)				
P5	wcf, wbf (<i>zie apart certificatie schema en IKB-schema</i>)					
PRODUCTIE	P6	vulling van de mal	juiste vulling	visueel	continu	nee (3)
	P7	borstels	juiste werking	visueel	continu	nee (3)
	P8	verdichting	juiste verdichtingstijd en/of druk (Bar)	d.m.v. verificatie van ingestelde waarde	3 x per ploeg, per machine	ja (2)
	P9	pallets/onderlegplanken/vloer	hoedanigheid	visueel	Continu	nee (3)
	P10	stempels, mallen	hoedanigheid	visueel	Continu	nee (3)
	P11	hoogte verse product	beoogde waarde	d.m.v. meten	bij aanvang en tijdens productie 2 x per ploeg, per machine	ja (2)
	P12	verharding	beoogde verhardingstijd	procedure producent (1)	1 x per dag	nee (3)
	P13	uitsorteren	uiterlijke gebreken	visueel	continu	nee (3)
	P14	nabehandeling	beoogde methode	procedure producent (1)	1 x per dag	nee (3)

- (1) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie. Hierbij moet gebruik worden gemaakt van de Kiwa werkinstructies Bestratingmaterialen.
- (2) Registratie van gemeten waarde of afwijking
- (3) Alleen bij afwijkingen
- (4) Op deze onderwerpen is de procedure omschakelingsfrequentie attributen van toepassing (zie blad 4).
- (5) De overeenkomstigheid met de eisen van de Europese norm is na 35 dagen, met uitzondering van de vorstdooizoutbeproeving. De fabrikant mag een eerdere beproevingsouderdom hanteren. Dit moet in de technische specificatie worden vastgelegd.
- (6) Bij het overeenkomen van een eerdere beproevingsouderdom dan 35 dagen, is de beproeving van het gereed product na 7 dagen facultatief. Altijd in overleg met Kiwa.
- (7) Bij ploegendiensten moet de monstername over de productiedag verdeeld worden.

Rechte betonbanden

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
GEREED PRODUCT NA 7 DAGEN (6)	P15	visuele aspecten (uiterlijk, textuur en kleur)	gestelde eisen conform NEN-EN-1340, art. 5.4	visuele keuring	dagelijks	nee (3)
	P16	<i>buigtreksterkte</i> (Is komen te vervallen per 1-7-2016)				
GEREED PRODUCT NA 35 DAGEN (5) (de klassen zijn vastgelegd in het nationaal voorwoord van NEN-EN 1340)	P17	visuele aspecten (uiterlijk, textuur en kleur)	gestelde eisen conform NEN-EN-1340, art. 5.4	visuele keuring	dagelijks	nee (3)
	P18	vorm en afmetingen - lengte, breedte, hoogte - pasvorm - vlakheid - overig	gestelde eisen conform NEN-EN-1340, art. 5.2 en BRL 2314, art 4.2.3	conform NEN-EN 1340, bijlage C	8 banden per machine, per 4 productiedagen (4) (7)	ja (2)
	P19	deklaagdikte	gestelde eisen conform NEN-EN-1340, art. 5.1	conform NEN-EN 1340, bijlage C	8 banden per machine, per 4 productiedagen (4) (7)	ja (2)
	P20	velling	gestelde eisen conform NEN-EN-1340, art. 5.1 en BRL 2314, art 4.2.1	conform NEN-EN 1340, bijlage C	8 banden per machine, per 4 productiedagen (4) (7)	ja (2)
	P21	<i>buigtreksterkte</i> (Is komen te vervallen per 1-7-2016)				
	P22	type test: vorstdooizoutbestandheid	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.3.2 en BRL 2314, art. 4.2.3	conform NEN-EN 1340, bijlage D	1 x per jaar per oppervlaktefamilie (4)	ja (2)
	P23	type test: slijtbestandheid	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.3.4 en BRL 2314, art. 4.2.3	conform NEN-EN 1340, bijlage G	1 x per jaar per oppervlaktefamilie	ja (2)
	P24	<i>glij/slipweerstand</i> (<i>facultatief</i>) (Is komen te vervallen per 1-7-2016)				

- (1) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie. Hierbij moet gebruik worden gemaakt van de Kiwa werkinstructies Bestratingmaterialen.
- (2) Registratie van gemeten waarde of afwijking
- (3) Alleen bij afwijkingen
- (4) Op deze onderwerpen is de procedure omschakelingsfrequentie attributen van toepassing (zie blad 4).
- (5) De overeenkomstigheid met de eisen van de Europese norm is na 35 dagen, met uitzondering van de vorstdooizoutbeproeving. De fabrikant mag een eerdere beproevingsouderdom hanteren. Dit moet in de technische specificatie worden vastgelegd.
- (6) Bij het overeenkomen van een eerdere beproevingsouderdom dan 35 dagen, is de beproeving van het gereed product na 7 dagen facultatief. Altijd in overleg met Kiwa.
- (7) Bij ploegendiensten moet de monstername over de productiedag verdeeld worden.

Hulpstukken

Groep 1 Bochtbanden en Hoekstukken		Groep 2 Inritbanden		Groep 3 Verloopbanden		Groep 4 Overig, b.v. stootbanden, rotondeblokken, boomrandbanden, etc..
---	--	------------------------	--	--------------------------	--	---

Hoek van de benen van hoekstukken:

Eis: Mag niet meer dan $\pm 3\%$ afwijken van de door de fabrikant verklaarde hoek.

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
GEREED PRODUCT NA 35 DAGEN (5)	P17	visuele aspecten (uiterlijk, textuur en kleur)	gestelde eisen conform NEN-EN-1340, art. 5.4	visuele keuring	dagelijks	nee (3)
	P18	vorm en afmetingen - lengte, breedte, hoogte - pasvorm - vlakheid - hoek van de benen - overig	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.2 en BRL 2314, art. 4.2.3	conform NEN-EN 1340, bijlage C (1)	8 hulpstukken per machine, per 4 productiedagen (4) (7), wisselend per groep hulpstukken	ja (2)
	P19	Deklaagdikte	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.1	conform NEN-EN 1340, bijlage C (1)	8 hulpstukken per machine, per 4 productiedagen (4) (7), wisselend per groep hulpstukken	ja (2)
	P20	Velling	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.1 en BRL 2314, art. 4.2.1	conform NEN-EN 1340, bijlage C (1)	8 hulpstukken per machine, per 4 productiedagen (4) (7), wisselend per groep hulpstukken	ja (2)
	P21	<i>Druksterkte</i> (Is komen te vervallen per 1-7-2016)				
	P22	type test: vorstdooizoutbestandheid	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.3.2.	conform NEN-EN 1340, bijlage D	1 x per jaar per oppervlaktefamilie (4)	ja (2)
	P23	type test: slijtbestandheid	gestelde eisen conform NEN-EN 1340, art. 5.3.4	conform NEN-EN 1340, bijlage G	1 x per jaar per oppervlaktefamilie	ja (2)
	P24	<i>glij/slipweerstand</i> (<i>facultatief</i>) (Is komen te vervallen per 1-7-2016)				

- (1) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie. Hierbij moet gebruik worden gemaakt van de Kiwa werkinstructies Bestratingmaterialen.
- (2) Registratie van gemeten waarde of afwijking
- (3) Alleen bij afwijkingen
- (4) Op deze onderwerpen is de procedure omschakelingsfrequentie attributen van toepassing (zie blad 4).
- (5) De overeenkomstigheid met de eisen van de Europese norm is na 35 dagen, met uitzondering van de vorstdooizoutbeproeving. De fabrikant mag een eerdere beproevingsouderdom hanteren. Dit moet in de technische specificatie worden vastgelegd.
- (6) Bij het overeenkomen van een eerdere beproevingsouderdom dan 35 dagen, is de beproeving van het gereed product na 7 dagen facultatief. Altijd in overleg met Kiwa.
- (7) Bij ploegendiensten moet de monsternamen over de productiedag verdeeld worden.

Hoofdgroep	Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie	
TASVELD	P25	temperatuur	minimum en maximum	meting	dagelijks (van 1 oktober tot 1 mei)	ja (2)
	P26	gereed product	uiterlijke gebreken	visueel	1 x per dag	nee (3)
	P27	nabehandeling	conform intern voorschrift (1)	visueel	1 x per dag	nee (3)
	P28	merken	conform BRL 2314 art. 4.5, aanwezigheid en leesbaarheid KOMO-merk en CE-merk	visueel (1)	1 x per dag	nee (3)
	P29	productiedatum	conform BRL 2314 art. 4.5, leesbaarheid en juiste vermelding	visueel (1)	1 x per dag	nee (3)
	P30	opslag	juiste en gescheiden opslag KOMO-productie	visueel	1 x per dag	nee (3)
TRANSPORT	P31	vrachtbrief	juiste wijze van merken conform BRL 2314 art. 4.5	visueel	1 x per dag	nee (3)
	P32	vervoer	juiste wijze van beladen	visueel	continu	nee (3)

- (1) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie. Hierbij moet gebruik worden gemaakt van de Kiwa werkinstructies Bestratingmaterialen.
- (2) Registratie van gemeten waarde of afwijking
- (3) Alleen bij afwijkingen
- (4) Op deze onderwerpen is de procedure omschakelingsfrequentie attributen van toepassing (zie blad 4).
- (5) De overeenkomstigheid met de eisen van de Europese norm is na 35 dagen, met uitzondering van de vorstdoortoetsbeproeving. De fabrikant mag een eerdere beproevingsouderdom hanteren. Dit moet in de technische specificatie worden vastgelegd.
- (6) Bij het overeenkomen van een eerdere beproevingsouderdom dan 35 dagen, is de beproeving van het gereed product na 7 dagen facultatief. Altijd in overleg met Kiwa.
- (7) Bij ploegendiensten moet de monsternamen over de productiedag verdeeld worden.

Procedure omschakelingsfrequentie attributen:

P18) P19) P20) Vorm en afmetingen, deklaagdikte, en velling (Attributen):

**Van normaal naar verlaagde keuring*

Indien bij de bedrijfscontrole de voorgaande 10 opeenvolgende monsters voldoen, dan mag het monster van de normale keuring worden gehalveerd (van 8 naar 4).

**Van verlaagde keuring naar extra verlaagde keuring*

Indien bij de bedrijfscontrole de volgende 10 opeenvolgende monsters voldoen, dan mag het monster van de verlaagde keuring worden gehalveerd (van 4 naar 2).

**Van (extra) verlaagd naar normale keuring*

Indien het monster niet voldoet, dan weer omschakelen naar normale keuring (van 2 of 4 naar 8).

**Verscherpte keuring*

Indien twee van de vijf opeenvolgende monsters niet voldoen, moet het monster worden verdubbeld (van 8 naar 16).

**Van verscherpte keuring naar normale keuring*

Verscherpte keuring wordt aangehouden tot dat vijf opeenvolgende monsters voldoen. Daarna omschakelen naar normale keuring (16 naar 8).

P22) Vorstdooizoutbestandheid:

Als voor een oppervlaktefamilie het resultaat van de proef (massaverlies) kleiner is dan 50% van de voorgeschreven waarde, volstaat een frequentie van één maal per twee jaar.

Procedure goedkeur/afkeur gereed product na 35 verhardingsdagen:

P18) P19) P20): Vorm en afmetingen, deklaagdikte en velling (Attributen):

- Uitgaande van 2 of 4 banden:

Indien alle banden aan één of meer van de afzonderlijke eisen voldoen is de partij goedgekeurd. Anders het monster vergroten tot 8 banden.

- Uitgaande van 8 banden:

Indien niet meer dan één band niet voldoet aan één of meer van de afzonderlijke eisen is de partij goedgekeurd. Anders het monster vergroten tot 16 banden. Indien van deze 16 banden niet meer dan twee banden niet voldoen aan één of meer van de afzonderlijke eisen is de partij goedgekeurd. In alle andere gevallen is de partij afgekeurd en geldt artikel 6.3.7 van NEN-EN 1340.

- (1) Per productieplaats vast te leggen in het dossier Technische Specificatie. Hierbij moet gebruik worden gemaakt van de Kiwa werkinstructies Bestratingmaterialen.
- (2) Registratie van gemeten waarde of afwijking
- (3) Alleen bij afwijkingen
- (4) Op deze onderwerpen is de procedure omschakelingsfrequentie attributen van toepassing (zie blad 4).
- (5) De overeenkomstigheid met de eisen van de Europese norm is na 35 dagen, met uitzondering van de vorstdooizoutbeproeving. De fabrikant mag een eerdere beproevingsouderdom hanteren. Dit moet in de technische specificatie worden vastgelegd.
- (6) Bij het overeenkomen van een eerdere beproevingsouderdom dan 35 dagen, is de beproeving van het gereed product na 7 dagen facultatief. Altijd in overleg met Kiwa.
- (7) Bij ploegendiensten moet de monsternamen over de productiedag verdeeld worden.