Hoofdgroep		Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie
BETON	P1	menging	juiste mengtijd juiste menging	d.m.v. verificatie van ingestelde waarde visueel	1 x per ploeg, per menginstallatie 1 x per ploeg, per menginstallatie	nee (3) nee (3)
	P2	*milieukeur (apart certificatie schema en IKB-schema)*				
	P3	mengselsamenstelling	juiste dosering	d.m.v. verificatie van ingestelde waarde	1 x per ploeg, per meng-installatie en wijziging van mengsel	ja (2)
	P4	besluit bodemkwaliteit (BBK) *(zie apart certificatie schema en IKB-schema)*				
	P5	*wcf, wbf (zie apart certificatie schema en IKB-schema)*				
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.

Hoofdgroep		Onderwerp	Aspect	Methode	Frequentie	Registratie
GEREED PRODUCT NA 7 DAGEN (6)	P15	visuele aspecten (uiterlijk, textuur en kleur)	gestelde eisen conform NEN-EN-1339, art. 5.4	visuele keuring	dagelijks	nee (3)
	P16	*buigtreksterkte en breuklast (1)* (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 1339)	P17	visuele aspecten (uiterlijk, textuur en kleur)	gestelde eisen conform NEN-EN-1339, art. 5.4 en BRL 2315, art. 4.2.3	visuele keuring	dagelijks	nee (3)
	P18	vorm en afmetingen - lengte,breedte,dikte - diagonaal - vlakheid	gestelde eisen conform NEN-EN-1339, art. 5.2 4 en BRL 2315, art. 4.2.2	conform NEN-EN 1339, bijlage C	8 tegels per machine en - per productiedag als de fabricagematen < 300 mm - per 2 productiedagen als de fabricagematen ≥ 300 en < 600 mm - per 4 productiedagen als de fabricagematen ≥ 600 en ≤ 1000 mm (4) (7)	ja (2)
	P19	deklaagdikte	gestelde eisen conform NEN-EN-1339, art. 5.1	conform NEN-EN 1339, bijlage C		ja (2)
	P20	velling	gestelde eisen conform NEN-EN-1339, art. 5.1 en BRL 2313, art 4.2.1	conform NEN-EN 1339, bijlage C		ja (2)
	P21	buigtreksterkte en breuklast (1) (Is komen te vervallen per 1-7-2016)				
	P22	type test: vorstdooizoutbestandheid	gestelde eisen conform NEN-EN 1339, art. 5.3.2 en BRL 2313, art. 4.2.3	conform NEN-EN 1339, bijlage D	1 x per jaar per oppervlaktefamilie (4)	ja (2)
	P23	type test: slijtbestandheid	gestelde eisen conform NEN-EN 1339, art. 5.3.4 en BRL 2313, art. 4.2.3	conform NEN-EN 1339, bijlage G	1 x per jaar per oppervlaktefamilie	ja (2)
	P24	*glij/slipweerstand (facultatief)* (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.

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 2313 art. 4.5, aanwezigheid en leesbaarheid KOMO-merk en CE-merk	visueel (1)	1 x per dag	nee (3)
	P29	productiedatum	conform BRL 2313 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 2313 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 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.

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

- Uitgaande van 8 tegels:
Indien niet meer dan één tegel niet voldoet aan één of meer van de afzonderlijke eisen is de partij goedgekeurd. Anders het monster vergroten tot 16 tegels. Indien van deze 16 tegels niet meer dan twee tegels 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 1339.

(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.