

Object: Brug Berg en Broekse Verlaat
Besteknr.: 1-@@@-11

Tabel A2 Conform NEN-EN 1090-2:2009

Lijst met vereiste aanvullende Informatie Dit hoofdstuk geeft in tabel A.2 een opsomming van de aanvullende informatie die is vereist in de tekst van deze Europese norm, nodig om de eisen voor de uitvoering volledig te definiëren om het werk in overeenstemming te laten zijn met deze Europese norm (dat wil zeggen waar de tekst "moet zijn gespecificeerd" is gebruikt).		Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:	Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:
		Uitvoeringsklasse EXC2 voor alle niet tot de hoofddraagconstructie behorende onderdelen.	Uitvoeringsklasse EXC4 voor de hoofddraagconstructie inclusief aale daaraan gelaste onderdelen en de oplegconstructies
Bepaling	Vereiste aanvullende informatie		
4 - Specificaties en documentatie			
4.2.2	Of een kwaliteitsplan voor de uitvoering van het werk is vereist	kwaliteitsplan vereist	kwaliteitsplan vereist
5 - Basisproducten			
5.2	Of volledige naspeurbaarheid voor ieder product is gespecificeerd	niet vereist	conform art. 6.2 van NEN-EN 1090-2:2008
5.3.1	Of andere constructiestaalproducten dan die als opgesomd in tabellen 2,3 en 4 gebruikt moeten worden gebruikt	niet vereist	niet vereist
5.3.2	Of andere diktetoleranties voor constructiestaalplaten zijn gespecificeerd	conform 5.3.2 van NEN-EN 1090-2:2008	conform 5.3.2 van NEN-EN 1090-2:2008
5.3.2	Of andere dikteklassen dan klasse A voor andere constructieve en roestvast staalproducten moeten worden gebruikt	conform 5.3.2 van NEN-EN 1090-2:2008	conform 5.3.2 van NEN-EN 1090-2:2008
5.3.3	Of strengere eisen aan de oppervlaktegesteldheid voor platen in EXC3 en EXC4 worden gesteld	niet vereist	niet vereist
5.3.3b)	Of scheuren, bladders en overwalsingen moeten worden gerepareerd	Scheuren, bladders en overwalsingen worden niet gaccepteerd.	Scheuren, bladders en overwalsingen worden niet gaccepteerd.
5.3.3	Of decoratieve of specialistische oppervlakteafwerkingen zijn gespecificeerd	niet vereist	niet vereist
5.3.4	Of zones dichtbij opleggeschotten of -verstijvingen op het bestaan van inwendige fouten moeten worden gecontroleerd	conform 5.3.4	conform 5.3.4
5.5	Of andere keuzemogelijkheden dan die in tabel 6 moeten worden gebruikt	geen nadere specificatie	geen nadere specificatie
5.6.3	Of verbindingsmiddelen volgens EN ISO 898-1 en EN 20898-2 in combinatie met roestvast staal volgens EN 10088 kunnen worden gebruikt.	geen nadere specificatie	geen nadere specificatie
5.6.4	Of roestvaststalen bouten in voorgespannen toepassingen kunnen worden gebruikt	geen RVS bouten in voorgespannen toepassing	geen RVS bouten in voorgespannen toepassing
5.6.7	Of wapeningsstaal voor funderingsbouten mag worden gebruikt samen met de staalsoort	kwaliteit van funderingsbouten/ankers overeenkomstig de desbetreffende besteksposten.	kwaliteit van funderingsbouten/ankers overeenkomstig de desbetreffende besteksposten.
5.6.8	Of borgvoorzieningen zijn vereist	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
5.6.8	Of andere producten dan die in de normen waarnaar is verwezen moeten worden gebruikt	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6 - Voorbewerken en samenstellen			
6.2	Of andere eisen voor hard gestempelde, ingeslagen of geboorde merktekens gelden	Identificatie dient te worden aangebracht met slagletters met afgeronde tekens(softstamps)	Identificatie dient te worden aangebracht met slagletters met afgeronde tekens(softstamps)
6.2	Of slagletters met afgeronde tekens ("softstamps" of "low stress-stamps") mogen worden gebruikt	Identificatie dient te worden aangebracht met slagletters met afgeronde tekens(softstamps)	Identificatie dient te worden aangebracht met slagletters met afgeronde tekens(softstamps)
6.2	Of bij roestvast staal slagletters met afgeronde tekens ("softstamps" of "low stress-stamps") niet mogen worden gebruikt	Identificatie dient te worden aangebracht met slagletters met afgeronde tekens(softstamps)	Identificatie dient te worden aangebracht met slagletters met afgeronde tekens(softstamps)
6.4.4	Of de hardheid van het oppervlak van vrije randen voor koolstofstaal is gespecificeerd	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6.4.4	Of andere eisen voor de controle van de prestaties van de snijprocessen zijn gespecificeerd	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6.5.4 b)	Andere minimale buigstralen voor roestvaste staalsoorten waar naar is verwezen	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6.5.4.e)	Andere voorwaarden voor het buigen van ronde buizen door koudvervormen	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6.6.1 (tabel 1)	Andere nominale speling voor normale ronde gaten bij toepassingen zoals torens en masten	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6.6.2	Andere toleranties op gatdiameters	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek

Object: Brug Berg en Broekse Verlaat
Besteknr.: 1-@@@-11

Tabel A2 Conform NEN-EN 1090-2:2009

Lijst met vereiste aanvullende Informatie Dit hoofdstuk geeft in tabel A.2 een opsomming van de aanvullende informatie die is vereist in de tekst van deze Europese norm, nodig om de eisen voor de uitvoering volledig te definiëren om het werk in overeenstemming te laten zijn met deze Europese norm (dat wil zeggen waar de tekst "moet zijn gespecificeerd" is gebruikt).		Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:	Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:
		Uitvoeringsklasse EXC2 voor alle niet tot de hoofddraagconstructie behorende onderdelen.	Uitvoeringsklasse EXC4 voor de hoofddraagconstructie inclusief aale daaraan gelaste onderdelen en de oplegconstructies
Bepaling	Vereiste aanvullende informatie		
6.6.3	Of geponste gaten bij EXC1 en EXC2 moeten worden geruimd	geen aanvullende eisen voor dit bestek	ponsgaten zijn niet toegestaan, gaten dienen aangebracht te worden d.m.v boren of frezen.
6.6.3	Andere specificaties voor lange sleufgaten	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
6.8	Of oppervlakken met volledige contactdruk zijn gespecificeerd	alle oppervlakken van welke onderdeel uitmaken van een boutverbinding zijn oppervlakken met volledige contactdruk	alle oppervlakken van welke onderdeel uitmaken van een boutverbinding zijn oppervlakken met volledige contactdruk
6.10	Of en in welke omvang een proefmontage moet worden uitgevoerd	voor de aan te brengen trap bij as 15 dient een proefmontage uitgevoerd te worden voordat de trap wordt geconserveerd.	voor het samenstellen van de door de aannemer aan te voeren delen van de stalen netkous over de A15 dient opeenvolgend een proefpassing uitgevoerd te worden.
7 - Lassen			
7.3	Of het toepassen van andere lasprocessen uitdrukkelijk is gespecificeerd	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
7.4.1.1	Of bijzondere voorwaarden voor het leggen van hechtlassen zijn vereist	er moet ook een lasmethodekwalificatie worden uitgevoerd voor het leggen van hechtlassen	er moet ook een lasmethodekwalificatie worden uitgevoerd voor het leggen van hechtlassen
7.4.1.2 b) 1)	Of kerfslagproeven zijn vereist	indien kerfslagproeven zijn vereist bij het te leveren moedermateriaal dienen zij ook uitgevoerd te worden bij het kwalificeren van de lasmethode	kerfslagproef zijn vereist bij het kwalificeren van de lasmethode.
7.4.1.4	Of productieproeven van de las zijn vereist	productieproeven zijn niet vereist	productieproeven zijn wel vereist
7.5.4	Andere specificaties dan die van bijlage E voor het samenbouwen van onderdelen uit buizen die gelast worden	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
7.5.6	Of snijden en hakken bij EXC3 en EXC4 zijn toegestaan	snijden en hakken van tijdelijke hulpmaterialen is niet toegestaan.	snijden en hakken van tijdelijke hulpmaterialen is niet toegestaan.
7.5.8.2	Of beëindigingen van hoeklassen niet mogen worden gecompleteerd bij onderdelen uit dunne plaat.	tenzij anders is vermeld op bestekstekeningen dienen alle lassen doorgaand en rondom aangebracht te worden	tenzij anders is vermeld op bestekstekeningen dienen alle lassen doorgaand en rondom aangebracht te worden
7.5.9.1	Of aan-en uitlooppunten bij EXC2 zijn vereist	gebruik van uitlooppunten is vereist	gebruik van uitlooppunten is vereist
7.5.9.1	Of een vlak oppervlak is vereist	indien anders op bestekstekening is aangegeven lassen niet vlak slijpen	indien anders op bestekstekening is aangegeven lassen niet vlak slijpen
7.5.9.2	Of achterblijvend stalen onderleg materiaal niet voor enkelzijdige lassen mag worden gebruikt	achterblijvend stalen onderlegmateriaal is voor dit bestek niet toegestaan.	achterblijvend stalen onderlegmateriaal is voor dit bestek niet toegestaan.
7.5.9.2	Of vlak slijpen van eenzijdig aangebrachte stompe lassen uitgevoerd zonder onderlegmateriaal in verbindingen tussen buizen is toegestaan	indien anders op bestekstekening is aangegeven lassen niet vlak slijpen	indien anders op bestekstekening is aangegeven lassen niet vlak slijpen
7.5.13	Of proplassen uitgevoerd zonder voorafgaand sleuflassen zijn toegestaan	sleuf- en proplassen zijn voor dit bestek niet toegestaan.	sleuf- en proplassen zijn voor dit bestek niet toegestaan.
7.5.14.1	Of lasringen bij roestvast staal zijn toegelaten	lasringen zijn niet toegestaan	lasringen zijn niet toegestaan
7.7.1	Andere methoden dan contactpyrometers om de temperatuur te meten	andere methoden zijn niet toegestaan	andere methoden zijn niet toegestaan
7.7.2	Of de tijdens het lassen van roestvast staal gevormde gekleurde oxidehuid moet worden verwijderd	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
7.7.2	Of slak die verband houdt met het lassen niet hoeft te worden verwijderd	slak verwijderen	slak verwijderen
7.7.2	Of koperen onderlegmateriaal voor roestvast staal mag worden gebruikt	overeenkomstig bepaling 7.7.2, 7.3 van de NEN-EN 1090-2:2008	overeenkomstig bepaling 7.7.2, 7.3 van de NEN-EN 1090-2:2008
8 - Mechanisch verbinden			
8.2.1	Of in aanvulling op het aanspannen, maatregelen of andere middelen nodig zijn om de moeren te borgen	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
8.2.1	Of bouten en moeren mogen worden gelast	lassen aan bouten en moeren is niet toegestaan	lassen aan bouten en moeren is niet toegestaan

Object: Brug Berg en Broekse Verlaat
Besteknr.: 1-@@@-11

Tabel A2 Conform NEN-EN 1090-2:2009

Lijst met vereiste aanvullende Informatie Dit hoofdstuk geeft in tabel A.2 een opsomming van de aanvullende informatie die is vereist in de tekst van deze Europese norm, nodig om de eisen voor de uitvoering volledig te definiëren om het werk in overeenstemming te laten zijn met deze Europese norm (dat wil zeggen waar de tekst "moet zijn gespecificeerd" is gebruikt).		Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:	Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:
		Uitvoeringsklasse EXC2 voor alle niet tot de hoofddraagconstructie behorende onderdelen.	Uitvoeringsklasse EXC4 voor de hoofddraagconstructie inclusief aale daaraan gelaste onderdelen en de oplegconstructies
Bepaling	Vereiste aanvullende informatie		
8.2.2	Of de nominale diameter van het verbindingsmiddel bij constructieve bouten kleiner mag zijn dan M12	afmetingen verbindingsmidelen overeenkomstig bestekstekeningen	afmetingen verbindingsmidelen overeenkomstig bestekstekeningen
8.2.4	Of sluitringen bij niet-voorgespannen boutverbindingen zijn vereist	sluitringen onder bout en moer	sluitringen onder bout en moer
8.3	Of volledige contactdruk is gespecificeerd (zie 6.8)	volledige contact druk	volledige contact druk
8.5.1	Andere nominale minimale waarde voor de voorspankracht samen met de van toepassing zijnde boutsets, de aanspanmethode, de aanspanvariabelen en de keuringseisen	aanspanmethoden conform bestekstekening	aanspanmethoden conform bestekstekening
8.5.1	Of er beperkingen zijn aan het gebruik van enige van de in tabel 20 gegeven aanspanmethoden	aanspanmethoden conform bestekstekening	aanspanmethoden conform bestekstekening
8.5.1	Of kalibreren volgens bijlage H voor de momentmethode is toegestaan	geen aanvullende eisen voor dit bestek	Aanpsannen d.m.v. aandraaien van de boutkop bij gebruik van boutsets is niet toegestaan.
8.5.1	Of maatregelen moeten worden genomen om een mogelijk volgend verlies aan voorspankracht te compenseren	geen aanvullende eisen voor dit bestek	er zijn geen maatregelen vereist bij goede uitvoering van voorspannen
8.5.4 a)	Of een andere waarde dan $M_r,1 = 0,13 d F_p.c$ moet worden gebruikt	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
8.5.4	Of andere waarden dan die als gegeven in tabel 21 zijn gespecificeerd	tenzij op bestekstekening is aangegeven	tenzij op bestekstekening is aangegeven
8.5.5	Of de eerste stap bij HRC bouten moet worden herhaald	HRC bouten worden in dit bestek niet gebruikt.	HRC bouten worden in dit bestek niet gebruikt.
8.6	Of de lengte van het gedeelte van de schacht van de pasbout dat van draad is voorzien (inclusief de uitloop van de draad), onderdeel uitmakend van de stuiklengte, groter mag zijn dan 1/3 van de dikte van de plaat .	niet toegestaan	niet toegestaan
8.7.2	Of een vlak oppervlak van verzonken klinknagels is gespecificeerd	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
8.7.3	Of de buitenoppervlakken vrij moeten zijn van kerven of sneden door het klinkgereedschap	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
8.8.2	Of de verbindingsmiddelen bij onderdelen uit dunne plaat ergens anders mogen zijn aangebracht dan in het dal van de golf	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
9 - Montage			
9.5.3	Of het compenseren van zettingen van de opleggingen niet is toegelaten	compenseren niet toegestaan	compenseren niet toegestaan
9.5.4	Of stelmoeren op de ankerbouten onder de voetplaat moeten worden verwijderd	stelmoeren zodanig uit voeren zodat zij geen invloed hebben op de uiteindelijke constructie, stelbouten na ondergieten ten alle tijde verwijderen.	stelmoeren zodanig uit voeren zodat zij geen invloed hebben op de uiteindelijke constructie, stelbouten na ondergieten ten alle tijde verwijderen.
9.5.4	Of vullingen die nadien worden opgenomen in het grouten zo mogen worden geplaatst dat de mortel ze niet volledig insluit	er mogen geen vullingen worden opgenomen in het aan te brengen grout	er mogen geen vullingen worden opgenomen in het aan te brengen grout
9.5.4	Of vullingen bij bruggen in positie mogen worden gelaten	vullingen verwijderen	vullingen verwijderen
9.5.5	Of behandeling van staalwerk, opleggingen en betonnen oppervlakken voorafgaand aan het grouten is vereist	behandeling vereist	behandeling vereist
9.6.5.2	Of het is vereist dat verbanden in hoge gebouwen worden ontlast als de montage voortschrijdt	in overleg met constructeur van de aannemer en ter beoordeling van de directie	in overleg met constructeur van de aannemer en ter beoordeling van de directie
9.6.5.3	Of het materiaal voor vulplaten anders mag zijn dan vlakstaal	eventueel toe te passen vulplaten moeten na overleg met de directie worden gemaakt van vlakstaal.	eventueel toe te passen vulplaten moeten na overleg met de directie worden gemaakt van vlakstaal.
10 - Oppervlaktebehandeling			

Object: Brug Berg en Broekse Verlaat
Besteknr.: 1-@@@-11

Tabel A2 Conform NEN-EN 1090-2:2009

Lijst met vereiste aanvullende Informatie Dit hoofdstuk geeft in tabel A.2 een opsomming van de aanvullende informatie die is vereist in de tekst van deze Europese norm, nodig om de eisen voor de uitvoering volledig te definiëren om het werk in overeenstemming te laten zijn met deze Europese norm (dat wil zeggen waar de tekst "moet zijn gespecificeerd" is gebruikt).		Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:	Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:
		Uitvoeringsklasse EXC2 voor alle niet tot de hoofddraagconstructie behorende onderdelen.	Uitvoeringsklasse EXC4 voor de hoofddraagconstructie inclusief aale daaraan gelaste onderdelen en de oplegconstructies
Bepaling	Vereiste aanvullende informatie		
10.1	Of corrosiebescherming is vereist	corrosiebescherming conform nadere specificatie zoals vermeld in de desbetreffende besteksposten	corrosiebescherming conform nadere specificatie zoals vermeld in de desbetreffende besteksposten
10.2	Of er eisen zijn voor de oppervlaktebehandeling van roestvast staal	geen aanvullende eisen	geen aanvullende eisen
10.5	Of ingesloten oppervlakken na het verzinken moeten worden afgedicht en zo ja, waarmee	gaten aangebracht in de staalconstructies t.b.v. het thermisch verzinken afdichten dmv aluminium prop van de juiste afmetingen.	gaten aangebracht in de staalconstructies t.b.v. het thermisch verzinken afdichten dmv aluminium prop van de juiste afmetingen.
10.6	Of lasonvolkomenheden, toegelaten volgens de lasmethodebeschrijving, door het aanbrengen van een geschikt vulmateriaal moeten worden afgedicht	aanbrengen van een geschikt vulmateriaal voor het opvullen van lasonvolkomenheden is niet toegestaan, de lasonvolkomenheden op een juiste wijze repareren.	aanbrengen van een geschikt vulmateriaal voor het opvullen van lasonvolkomenheden is niet toegestaan, de lasonvolkomenheden op een juiste wijze repareren.
10.6	Of afdichtingslassen na visuele keuring verdere keuring vereisen	geen aanvullende eisen voor dit bestek	De lucht en waterdichtheid van 2% van alle luchtdicht afgelaste onderdelen van de hoofddraagconstructie dienen te worden afgeperst op 0,1 bar en daarop volgend dient de aannemer een lekonderzoek van de lasnaden uit te voeren. Indien lekken worden geconstateerd dient de aannemer deze lekken te repareren en het onderzoek te herhalen.
10.7	Of er specifieke eisen zijn voor het aanbrengen van deklagen op oppervlakken die in contact komen met beton	alle oppervlakken welke in aanraking komen met beton voorzien van de volledige corrosiebescherming zoals beschreven in de desbetreffende besteksposten.	alle oppervlakken welke in aanraking komen met beton voorzien van de volledige corrosiebescherming zoals beschreven in de desbetreffende besteksposten.
10.8	Of aanlegvlakken en oppervlakken onder ringen niet mogen worden behandeld	aanlegvlakken behandelen	aanlegvlakken behandelen overeenkomstig het gestelde in tabel A1, bepaling F4.
10.8	Of geboute verbindingen met inbegrip van het gebied rond dergelijke verbindingen niet mogen worden behandeld met het volledige corrosiebeschermingssysteem gespecificeerd voor de rest van het staalwerk	na aandraaien c.q. voorspannen dienen de aan te brengen boutsets met inbegrip van het gebied van dergelijke verbindingen geheel worden voorzien van het conserveringssysteem zoals vermeld in de desbetreffende besteksposten.	na aandraaien c.q. voorspannen dienen de aan te brengen boutsets met inbegrip van het gebied van dergelijke verbindingen geheel worden voorzien van het conserveringssysteem zoals vermeld in de desbetreffende besteksposten.
10.9	Of reparaties of aanvullende beschermende behandeling zijn vereist op gesneden randen en aangrenzende oppervlakken na het snijden	Alle oppervlakken waarop verf, zink d.m.v. thermisch spuiten of onderdompelen, moet worden aangebracht dient te worden voorbereid om aan de criteria van NEN-ISO 8501-3 te voldoen. De voorbereidingsgraad van de te behandelen oppervlakken moet zijn overeenkomstig tabel 1 van de NEN-ISO 8501-3 genoemd in P2.	Alle oppervlakken waarop verf, zink d.m.v. thermisch spuiten of onderdompelen, moet worden aangebracht dient te worden voorbereid om aan de criteria van NEN-ISO 8501-3 te voldoen. De voorbereidingsgraad van de te behandelen oppervlakken moet zijn overeenkomstig tabel 1 van de NEN-ISO 8501-3 genoemd in P2.
11 - Geometrische toleranties			
11.2.3.5	Of vulplaten niet mogen worden gebruikt om de opening in geboute delingen met volledige contactdruk te reduceren.	toepassen van vulplaten niet toegestaan	toepassen van vulplaten niet toegestaan
11.3.3	Indien gespecificeerd mogen alternatieve criteria worden toegepast	geen alternatieven toegestaan	geen alternatieven toegestaan
12 - Keuren, beproeven en corrigeren			
12.2.1	Of er eisen zijn voor specifieke keuring van basisproducten	conform 12.2.1	conform 12.2.1
12.3	Andere methoden voor het repareren van schade die resulteert in lokale deuken in het oppervlak van buisprofielen	lokale deuken in het oppervlak van buisprofielen worden niet geaccepteerd en dienen ten alle tijden worden gerepareerd middels een door de directie goed te keuren repatieplan.	lokale deuken in het oppervlak van buisprofielen worden niet geaccepteerd en dienen ten alle tijden worden gerepareerd middels een door de directie goed te keuren repatieplan.

Object: Brug Berg en Broekse Verlaat
Besteknr.: 1-@@@-11

Tabel A2 Conform NEN-EN 1090-2:2009

Lijst met vereiste aanvullende Informatie Dit hoofdstuk geeft in tabel A.2 een opsomming van de aanvullende informatie die is vereist in de tekst van deze Europese norm, nodig om de eisen voor de uitvoering volledig te definiëren om het werk in overeenstemming te laten zijn met deze Europese norm (dat wil zeggen waar de tekst "moet zijn gespecificeerd" is gebruikt).		Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:	Het leveren, fabriceren, samenstellen, conserveren, transporteren en monteren van staalconstructies of delen daarvan moet overeenkomstig NEN-EN 1090-1:2009) en NEN-EN 1090-2:2008(NL) gebeuren, waarbij moet worden uitgegaan van het volgende:
		Uitvoeringsklasse EXC2 voor alle niet tot de hoofddraagconstructie behorende onderdelen.	Uitvoeringsklasse EXC4 voor de hoofddraagconstructie inclusief aale daaraan gelaste onderdelen en de oplegconstructies
Bepaling	Vereiste aanvullende informatie		
12.4.2.2	Of aanvullend NDO is vereist voor EXC1	n.v.t.	n.v.t.
12.4.2.2	Of specifieke verbindingen zijn aangewezen voor keuring evenals de omvang en methode van keuring	De omvang van het aanvullend NDO-onderzoek moet zijn overeenkomstig tabel 24 van de NEN-EN 1090-2:2009 waarbij aanvullend op tabel 24 het volgende moet worden aangehouden: u (benuttingsgraad) < 0,5 voor die delen welke niet vallen onder de hoofddraagconstructie met de daaraan gelaste onderdelen	De omvang van het aanvullend NDO-onderzoek moet zijn overeenkomstig tabel 24 van de NEN-EN 1090-2:2009 waarbij aanvullend op tabel 24 het volgende moet worden aangehouden: u (benuttingsgraad) ≥ 0,5 van de hoofddraagconstructie met de daaraan gelaste onderdelen;
12.5.2.3	Andere keuringsmethoden dan het beproevingsreeksplan in bijlage M	conform bijlage M	conform bijlage M
12.5.2.3	Of controle op te zwaar aandragen is vereist	geen aanvullende eisen	geen aanvullende eisen
12.7.3.1	Of er een eis is om voor ECX3 en EXC4 maatvoeringscontroles te rapporteren bij de aanvaarding van constructies	Meetrapporten dienen voor het stoppunt, zie bestek 2.1, lid 03 Kwaliteitsborging, (voordat een onderdeel van de staalconstructie verstuurd wordt naar de conserveerder) te worden overlegd aan de directie.	Meetrapporten dienen voor het stoppunt, zie bestek 2.1, lid 03 Kwaliteitsborging, (voordat een onderdeel van de staalconstructie verstuurd wordt naar de conserveerder) te worden overlegd aan de directie.
12.7.3.4	Andere omvang van metingen voor het inmeten van de geometrische positie van de verbindingsknooppunten	maatvoering ter verantwoording van aannemer	maatvoering ter verantwoording van aannemer
12.7.3.4	Voorwaarden voor metingen anders dan onder het eigen gewicht van het staalwerk	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
Bijlage F -Corrosiebescherming			
F.2.2	Andere eisen dan EN ISO 8501 en EN ISO 1461 voor de oppervlaktevoorbepaling van koolstofstaal	geen aanvullende eisen voor dit bestek	geen aanvullende eisen voor dit bestek
F.5	Of het onderste ingestorte deel van funderingsbouten niet onbehandeld mag blijven	gehele funderingsbout/ anker conform specificatie op bestekstekening en de desbetreffende bestekspost behandelen.	gehele funderingsbout/ anker conform specificatie op bestekstekening en de desbetreffende bestekspost behandelen.
F.7.3	Of referentiegebieden niet bij corrosiebeschermingssysteem in corrosiecatagorie C3 tot en met C5 en Im tot en met Im3 zijn gespecificeerd.	referentievlakken zullen door de directie na aanbesteding worden aangewezen.	referentievlakken zullen door de directie na aanbesteding worden aangewezen.
F.7.4	Of verzinkte onderdelen niet zijn onderworpen aan keuring na het verzinken (LMAC)	keuring vereist	keuring vereist