



Kledningskontrollen

Utgave: 1

Gyldig fra: 2024-01-01

Inspeksjons- og kontrollperm



Industrielt overflatebehandlet kledning



Innholdsfortegnelse

Utgave: 3

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

Dokumentnr.	Prosedyre	Utgave	Gyldig fra
KK01	Tilslutning til Kledningskontrollen	2	2017-08-01
KK02	Overordnede krav til medlemmer av Kledningskontrollen	4	2024-01-01
KK03	Kontroll av påføringsmengde	4	2024-01-01
KK04	Kontroll av trefuktighet	3	2017-08-01
KK05	Kontroll av overflatetemperatur	3	2017-08-01
KK06	Produksjonsjournal	3	2024-01-01
KK07	Krav og rettigheter for bruk av K-merket	1	2017-08-01
KK08	Sanksjonsmønster til Kledningskontrollen	3	2024-01-01
SKJ-KK-03	Kontroll av påføringsmengde	4	2024-01-01
SKJ-KK-04	Kontroll av trefuktighet	4	2024-01-01
SKJ-KK-05	Kontroll av overflatetemperatur	4	2024-01-01
SKJ-KK-06	Produksjonsjournal	3	2024-01-01

Endringslogg (2024-01-01)**KK02:**

-Punkt 4.4 angående «Brannklassifisering» er lagt til.

KK03:

-Punkt 4.5 angående «Kontroll og bytte av dyser» er lagt til.

KK06:

-«Batchnummer for malingsprodukt» er inkludert i punkt 4.1.



Innholdsfortegnelse

Utgave: 3

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

KK08:

- Antall prikker for «antall mangler i protokollføring» under punkt 2. er oppdatert.
- Ileggelse av sanksjoner for «Kontroll/bytte av dyser» under punkt 2. er lagt til.
- Ileggelse av sanksjoner for «Påføringsmengde» under punkt 2. er oppdatert.

SKJ-KK-03 til SKJ-KK-06:

- Oppdatert skjema



Tilslutning til Kledningskontrollen

Utgave: 2

Gyldig fra: 2017-08-01

Utarbeidet av: AL

Godkjent av: TS

1 Formål

Beskrive saksgang for bedrifter som ønsker medlemskap i Kledningskontrollen.

2 Omfang

Søknadsprosess og godkjenning.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariat)
- Bedriftene

4 Saksgang

4.1 Søknad om medlemskap

Bedrifter som ønsker medlemskap i Kledningskontrollen må fylle ut søknadsskjema om medlemskap. Det skilles mellom medlemskap for produksjonsbedrifter og for malingsprodusenter.

I søknaden skal relevant informasjon om bedriften fylles ut. Dette inkluderer informasjon om malingsprodukter og produksjonsforhold. Informasjonen skal fungere som underlagsdokumentasjon for godkjenning og innledende kontroll.

4.3 Innledende kontroll

Etter at sekretariatet har mottatt søknad vil tid for innledende kontroll avtales. Bedriften vil i forkant av innledende kontroll motta komplett regelverk for ordningen. Om kontrollør ved innledende kontroll finner bedriftens produksjons av industrielt overflatebehandlet kledning i samsvar med gitt regelverk, vil bedriften motta bevis på medlemskap sammen med en rapport fra besøket. Godkjente bedrifter vil publiseres på kontrollordningens hjemmeside.

4.4 Oppfølgingskontroll

To ganger i året vil det gjennomføres oppfølgingskontroll hos produksjonsbedriftene. Resultatet av kontrollen vil etter besøket bli tilsendt bedriften. Mottatt rapport fra kontroll er bedriftens eiendom. Rapporten kan kun gjengis i sin helhet.



5 Tilsluttede bedrifters forpliktelser og rettigheter

Bedriften plikter å gi ordningens kontrollør innsikt i bedriftens organisasjon, produksjon, samt rutiner og prosedyrer av betydning for kontrollen. Kontrollør må få ubegrenset adgang til alle enheter ved bedriften, og har rett til å ta prøveuttak fra bedriftens lager.

Bedriftene har rett til å benytte kledningskontrollens registrerte varemerke. Regler for bruk av merket er beskrevet i KK 07 – Krav til merking.



Overordnede krav til medlemmer av Kledningskontrollen

KK 02

Utgave: 4

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

1 Formål

Definere krav for medlemskap i Kledningskontrollen.

2 Omfang

Alle generelle krav vedrørende medlemskap i Kledningskontrollen.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariat)
- Bedriftene

4 Beskrivelse

4.1 Oppfølgingskontroll

To ganger årlig skal Kledningskontrollen inspisere bedriftens skriftlige kvalitetssystem, egenkontroll inklusive journalføring, produksjon, lager og ferdig produkt. Kontrollør skal utføre, hvis det er produksjon på besøkstidspunktet, stikkprøvekontroll av trefuktighet, overflatetemperatur og påføringsmengde.

4.2 Generelle krav til bedriften

1. Bedriften skal ha kjennskap til og etterkomme Kledningskontrollens statutter.
2. Bedriften skal utpeke en kontaktperson og ansvarlig for ordningen.
3. Bedriften skal følge de tekniske spesifikasjonene fra malingsprodusentene.
4. Bedriften skal utføre egenkontroller i henhold til prosedyre KK 03, KK 04 og KK 05.
5. Bedriften skal føre produksjonsjournal i henhold til prosedyre KK 06.
6. Bedriften skal utføre vedlikehold- og kontroll av relevant produksjon og måleutstyr. Utstyr (termometer, vekt og fuktighetsmåler) kontrolleres etter produsentens anbefalinger, men ikke sjeldnere enn spesifisert i KK03, KK04 og KK05. Utstyrskontrollen skal dokumenteres.
7. Råstoff (ubehandlete bord) skal være i samsvar med SN/TS 3186:2008 "Heltrekledning av bartre til utvendig bruk". Dette gjelder også for bedrifter som ikke produserer kledningen selv.
8. Hvis produsenten overflatebehandler kledningsbord som ikke tilfredstiller NS/TS 3186, kan «K-merket» ikke benyttes på produkt- eller pakkelapp.
9. Kledning produsert i henhold til ordningens krav skal være merket på pakkelapp i henhold til KK 07.
10. Bedriften skal ha et system for arkivering av alle relevante dokumenter for Kledningskontrollen i minimum 5 år.



Overordnede krav til medlemmer av Kledningskontrollen

Utgave: 4

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

4.3 Produkter til overflatebehandling

Alle overflatebehandlingsproduktene (råtebeskyttelse, grunning og mellomstrøk) som benyttes skal være godkjent av kontrollordningens styre. Produktegenskapene til råtebeskyttelsen skal være testet i henhold til EN 113. Produktegenskapene til malingsystemet skal være testet i henhold til EN 927-3 og -5 av et uavhengig institutt.

4.4 Brannklassifisering – overflatebehandlet kledning

Brannegenskapene til behandlet utvendig kledning, skal fastsettes og branntestes etter felles europeiske klasser, såkalte Euroklasser.

Dersom produsenten markedsfører produktene sine som brannklasse D (D-s..., d...)*, må det foreligge testrapporter og ytelseserklæringer i samsvar med produktstandarden NS-EN 14915:2013 + A2:2020 og klassifikasjonsstandardens NS-EN 13501-1:2018.

Overflatebehandlet kledning som markedsføres i brannklasse D, er underlagt system 3 for vurdering og verifikasjon av byggevarers ytelser i henhold til kravene fastsatt i produktstandardens NS-EN 14915:2013 + A2:2020.

Det er viktig å merke seg at brannklassene A1, A2, B og C har høyere brannmotstand enn klasse D. Produktene som tilhører disse brannklassene krever godkjenning fra et sertifiseringsorgan.

*Brannklasseegenskaper basert på Euroklasser:

D-s..., d...

D	Brennbare materialer (produkter bidrar begrenset grad til brann) – minst 10 min til kriteriebrudd
s1	Røykutvikling er svært begrenset
s2	Røykutvikling er begrenset
s3	Røykutvikling er ikke begrenset
d0	Ingen brennende dråper eller partikler
d1	Begrenset mengde brennende dråper eller partikler
d2	Ingen begrensning av brennende dråper eller partikler

4.5 Krav til skriftlige interne rutiner

Før godkjenning av en medlemsbedrift skal følgende rutiner utarbeides. Bedriften har ansvar for at disse oppdateres ved behov. Hver rutine skal være skriftlig, datert og ha et utgavenummer. Kledningskontrollen referer til rutinene som kvalitetshåndbok.

1. Opplæring av ansatte i produksjonen. Opplæringen skal være dokumentert.
2. Lagring av kledning til overflatebehandling (ubehandlede bord). Kledningen skal være lagret tørt, beskyttet mot nedbør og direkte sollys.



Overordnede krav til medlemmer av Kledningskontrollen

KK 02

Utgave: 4

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

3. Kvalitetskontroll av overflate på kledning før overflatebehandling. Overflaten skal være fri for sagflis, ikke nedbrutt eller angrepet av sopp.
4. Oppbevaring av produkter til overflatebehandling. Produktene skal lagres etter angitte spesifikasjoner fra leverandør. Om ikke annet er oppgitt skal produktene lagres i romtemperatur $\geq 15^{\circ}\text{C}$.
5. Lagring og pakking av ferdig vare. Materialene skal emballeres og lagres slik at de ikke forringes av sollys, smuss og fuktighet etter de er ferdig overflatebehandlet.
6. Kontroll av måleutstyr som benyttes til egenkontroll. Kontrollen skal dokumenteres.
7. Produksjonskontroll i fabrikk.
8. Rengjøring av produksjonsutstyr og produksjonslokaler.

I tillegg skal:

9. Bedriften til enhver tid ha oppdaterte tekniske spesifikasjoner for produkter til overflatebehandling. Tabeller for påføringsmengde kan benyttes.
10. Det foreligge godkjenning signert av malingsprodusenten hvis medlemsbedriften benytter produktene utenfor det som er angitt i de tekniske spesifikasjonene.



1 Formål

Sikre at egenkontroll av påføringsmengde gjennomføres riktig.

2 Omfang

Alle aktiviteter vedrørende egenkontroll av påført mengde malingsprodukt.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariat)
- Medlemmer

4 Beskrivelse

4.1 Generelt

En kontinuerlig egenkontroll av overflatebehandlet kledning er nødvendig for at bedriften skal opprettholde produksjon av kledning med korrekt mengde produkt påført.

Tynning av produkt skal kun gjøres i henhold til produsentens spesifikasjoner, og eventuell tynning må medberegnes ved evaluering av kontrollresultat.

4.2 Ansvarlig for egenkontroll

Ansvarlig for tilslutning til Kledningskontrollen er ansvarlig for at egenkontrollene blir utført og dokumentert med nødvendig hyppighet.

4.3 Gjennomføring av egenkontroll

Personen som gjennomfører egenkontrollen skal ha produsentens grenseverdier for påføringsmengde tilgjengelig.

Egenkontroll av påføringsmengde skal gjennomføres både på grunning og mellomstrøk. Egenkontrollene skal dokumenteres ved bruk av skjema SKJ-KK 03 eller tilsvarende skjema som bedriften finner hensiktsmessig å benytte. Tilsvarende skjema må inneholde alle relevante opplysninger i henhold til denne prosedyren.

Påført mengde produkt per m² skal være som angitt i produsentens tekniske spesifikasjoner eller i produsentenes skriftlige anbefalinger. Hyppigheten av egenkontrollen er som angitt i tabell 1.

**Kontroll av påføringsmengde****KK 03**

Utgave: 4

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

Produkt	Intervall	Antall målinger
Råtebeskyttelse/Grunning/ 1. Mellomstrøk/ 2. Mellomstrøk	2 ganger per skift hvorav et skal være ved skiftstart Ved farge/produktbytte skal det tas ny kontroll	Minimum 2 bord

Tabell 1. Hyppighet av egenkontroll for påføringsmengde.

Hvis målingene viser for lav påføringsmengde må denne økes. Kontrollen kan ikke anses som godkjent før 2 påfølgende målinger er i henhold til malingsproduzentens anbefalinger.

4.4 Kontroll av vekt

Bedriften skal ha interne prosedyrer for kontroll av vekt og resultatet av kontrollen skal dokumenteres. Bedriften må fastsette hvilke avvik som tolereres for vekten eventuelt må kalibreres eller erstattes.

Kontrollen skal gjennomføres i henhold til utstyrsleverandørens anbefalinger, men ikke sjeldnere enn én gang per måned.

Henvisning:

SKJ-KK-03 – Kontroll av påføringsmengde

4.5 Kontroll og bytte av dyser (sprayboksmaskiner)

Vedlikeholds intervaller for skift av dyser på en sprayboksmaskin avhenger av flere faktorer, inkludert type maling som sprøytes, bruksfrekvensen, driftstrykket og maskinens design.

Bedriften skal ha interne rutiner for regelmessig kontroll og bytte av dyser. Dokumentasjon på utført og dokumentert kontroll eller bytte av dyser må være tilgjengelig for visning under en inspeksjon.

Det forventes at bedriftene etterlever produsentens anbefalinger for bytte av dyser med forutsetningen om at dette ikke utføres med en sjeldnere frekvens enn etter hver 1000 liters kjøring per dyse.



1 Formål

Sikre at egenkontroll av trefuktighet gjennomføres riktig.

2 Omfang

Prosedyren omfatter alle aktiviteter vedrørende egenkontroll av trefuktighet av kledningsbord som skal overflatebehandles.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariat)
- Medlemmer

4 Beskrivelse

4.1 Måling av trefuktighet i kledningsbord til overflatebehandling

Ved skiftstart og kontinuerlig i produksjonen skal det måles og dokumenteres trefuktighet av kledningsbord som skal overflatebehandles.

Målingene skal fortrinnsvis skje med elektrisk motstandsmåler. Målingene skal utføres i henhold til NS-EN 13183-2, dvs. det måles 30 cm fra endeveden. Måleelektrodene skal stikke 0,3 x tykkelsen dypt i trevirket, 0,3 x bredden fra bordkant.

Hvis bedriften ønsker å benytte kapasitiv fuktighetsmåler må bedriften dokumentere at måleren kan måle gjennomsnittlig trefuktighet med et avvik på maks +/- 2 %. Dette dokumenteres ved at bedriften sammenlikner målinger fra minimum 50 bord av hvert treslag produsenten overflatebehandler. Bedriften må utføre tørke-veie prøving fra samme sted som der kapasitivmålingen er utført i henhold til NS-EN 13183-1. Målingene utføres ca. 30 cm fra enden av kledningsbordet, og ikke over metall. Prøvene må veies og tørkes så raskt som mulig etter at kapasitiv måling er utført.

Kledningskontrollen kan akseptere rapport fra tilsvarende metode fra utstyrleverandøren som dokumentasjon for det aktuelle måleutstyret.

Ved kontroll av kapasitiv måler må følgende informasjon må være registrert:

- Merke, modell og serienummer på måleren
- Innstillinger ved måling: treslag, temperatur, program etc.
- Dato for kontroll
- Samtlige måleresultater

Trefuktighet med tørke-veie metoden beregnes ved formelen $(m_1 - m_0) / m_0 * 100 \%$



Der m_1 = masse før tørking i gram, og m_0 = absolutt tørr masse i gram

4.2 Krav til fuktighetskontroll ved industriell overflatebehandling av kledning

To ganger per skift, hvorav et skal være ved skiftstart, skal det tas totalt 10 målinger av 10 bord. Gjennomsnittlig trefuktighet skal være $\leq 19\%$. 9 av 10 målinger skal vise en trefuktighet $\leq 22\%$. Gjennomsnittet føres inn i skjema SKJ-KK 04 eller tilsvarende skjema som bedriften finner hensiktsmessig å benytte. Tilsvarende skjema skal inneholde alle relevante opplysninger i henhold til denne prosedyren.

Hvis de 10 utførte målingene ikke tilfredsstillter kravet til fuktighet skal det måles 10 nye bord fra den samme pakken. Hvis de heller ikke tilfredsstillter kravet til fuktighet må pakken tas ut av produksjonen og ikke overflatebehandles før bordene har klimatisert seg til tilfredsstillende nivå. I så fall kontrolleres fuktigheten på lik måte i den neste pakken i produksjonen.

4.3 Kontroll av fuktighetsmåler og generelle krav

Bedriften skal ha interne prosedyrer for kontroll av fuktighetsmåler og resultatet av kontrollen skal dokumenteres.

Kontrollen skal gjennomføres i henhold til utstyrslleverandørens anbefalinger, men ikke sjeldnere enn én gang per år.

Vanlig metode er kontroll mot motstandsbrikke, men det kan også benyttes tørke- og veiemetode.

Fuktighetsmåler som benyttes skal ha mulighet for å justeres for temperatur, og for ulike treslag om dette er aktuelt.

Henvisning:

SKJ-KK-04 – Kontroll av trefuktighet



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at egenkontroll av overflatetemperatur gjennomføres riktig.

2 Omfang

Prosedyren omfatter alle aktiviteter vedrørende egenkontroll av overflatetemperatur av kledningsbord som skal overflatebehandles.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariatet)
- Medlemmer

4 Beskrivelse

4.2 Utstyr for måling av overflatetemperatur

For å måle overflatetemperaturen på kledningsbord må bedriften ha et IR – termometer.

4.2 Måling av overflatetemperatur av kledningsbord til overflatebehandling

For bedrifter uten forvarmingsutstyr:

I perioden fra 1. oktober til 30. april måles, og dokumenteres, overflatetemperaturen på kledningsbord rett før overflatebehandling. Målingene dokumenteres i skjema SKJ-KK 05 eller tilsvarende skjema som bedriften finner hensiktsmessig å benytte. Tilsvarende skjema skal inneholde alle relevante opplysninger i henhold til denne prosedyren.

Hvis det i perioder er unormalt kaldt, og det foreligger risiko for at kravet til overflatetemperatur ikke oppnås, skal det måles og dokumenteres overflatetemperatur utenfor angitt tidsintervall.

Ved skiftstart skal det tas 5 målinger fra 5 bord, dvs. totalt 5 målinger. Bordene skal ikke komme fra de to øverste lagene i en pakke. For at man skal kunne begynne med overflatebehandling må alle målingene være $\geq 10^{\circ}\text{C}$, eller \geq temperaturen som er angitt i produsentens tekniske spesifikasjoner.

Det må også tas 5 målinger av 5 bord fra én pakke per time produksjon. Bordene skal ikke komme fra de to øverste lagene i en pakke. Det skal kvitteres for at målingene er utført i skjema SKJ-KK 05 eller liknende skjema. Om overflatetemperaturen er for lav tas pakken ut av produksjon, og oppstartsprosedyren utføres på nytt. Pakken kan ikke benyttes før det kan dokumenteres tilstrekkelig høy overflatetemperatur.



Kontroll av overflatetemperatur

KK 05

Utgave: 3

Gyldig fra: 2017-08-01

Utarbeidet av: AL

Godkjent av: TS

For grunnet kledning som skal påføres mellomstrøk må det etter samme prosedyre måles overflatetemperatur om kledningen er mellomlagret utendørs.

For bedrifter med forvarmingsutstyr:

Utstyret benyttes ved produksjon fra 1. oktober til 30. april. Hvis forvarmingsutstyret ikke benyttes enkelte dager, skal overflatetemperaturen måles og dokumenteres på lik måte som for bedrifter uten forvarmingsutstyr.

4.3 Kontroll av måleutstyr

Bedriften skal ha interne prosedyrer for kontroll av temperaturmåler og resultatet av kontrollen skal dokumenteres. Bedriften må fastsette hvilke avvik som tolereres for måleren eventuelt må kalibreres eller erstattes.

Kontrollen skal gjennomføres iht. utstyrsleverandørens anbefalinger, men ikke sjeldnere enn én gang per år.

Henvisninger:

SKJ-KK-05 – Kontroll av overflatetemperatur



1 Formål

Beskrive minimumskravet for hva bedriftene skal dokumentere i en produksjonsjournal.

2 Omfang

Prosedyren omfatter all produksjon av industrielt overflatebehandlet kledning.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariat)
- Medlemmer

4 Beskrivelse

4.1 Generelt

Alle bedrifter tilsluttet Kledningskontrollen må loggføre produksjonsinformasjon om K-merket overflatebehandlet kledning. Følgende registreringer må kunne fremlegges:

- Produksjonsdato
- Kunde (evt. produksjon til lager)
- Nominell dimensjon og profil
- Navn og farge på produkter benyttet (råtebeskyttelse, grunning, 1. mellomstrøk, 2. mellomstrøk)
- Antall løpemeter ferdig produkt
- Batchnummer for malingsprodukt
- Signatur
- Eventuelle avvik

Skjema SKJ-KK-06 kan benyttes.



1 Formål

Definere gjeldende krav til merking.

2 Omfang

Krav og rettigheter for bruk av K-merket, både i skriftlig materiell og pakkemerking.

3 Målgruppe

- Norsk Treteknisk Institutt (Sekretariat)
- Medlemmer

4 Beskrivelse

Merking er bedriftens måte å vise medlemskap i ordningen. Det skilles mellom bruk av merket på hjemmeside, reklamemateriell, faktura, mail etc. og merking av pakker.

4.1 Bruk av merke på skriftlig materiell

Godkjente medlemmer kan fritt benytte merket på alt av skriftlig materiell. For å øke merverdien av medlemskapet oppfordres medlemmene til å benytte merket på hjemmesider og reklamemateriell.

4.2 Bruk av merke på pakkelapp

K-merke kan kun benyttes på pakker med materialer produsert i henhold til ordningens krav. Produkter som ikke tilfredsstill disse kan ikke merkes med K-merket, ei heller i forbindelse med medlemmets logo på pakkelapp.

4.3 Utforming

Merket kan kopieres eller lastes ned fra medlemssidene på ordningens nettside www.kledningskontrollen.no.

Medlemmene oppfordres også til å benytte varseltrekant som finnes på samme nettside. Denne er tilgjengelig med og uten K-merket. Bruk av varseltrekant med K-merket tilfredsstill krav om merking i punkt 4.2.



1. Generelt

Sanksjonsmønsteret er laget av Treteknisk og er godkjent av Kledningskontrollens styre. Det er definert tre kategorier av avvik:

Kategori	Beskrivelse
A Mindre alvorlige avvik	Denne kategorien brukes når det foreligger avvik fra spesifiserte krav som har liten innvirkning på produktkvaliteten.
B Vesentlige avvik	Denne kategorien brukes når det foreligger avvik fra spesifiserte krav som har betydning for produktkvaliteten.
C Meget alvorlige avvik	Denne kategorien brukes når det foreligger avvik fra spesifiserte krav som har stor betydning for produktkvaliteten.

2. Ileggelse av sanksjoner

Avvik	A	B	C
Prikkbelastning	2	6	18
Bedriftens kontrollperm (skal ligge på malingsanlegg)			
Produksjonsjournal (antall mangler i protokollføring)	1-4	Flere enn 4	Ikke fulgt opp
Spesifikasjoner (teknisk datablad og sikkerhetsdatablad til overflateprodukter)	Ufullstendig eller utdatert	Mangler fullstendig	
Avtaler med malingsleverandør		Ingen godkjenning av malingsleverandør i tilfelle overflateprodukter benyttes utenfor de tekniske spesifikasjoner	
Kontroll av vekt	Mangelfull	Ikke utført over lengre tid	



Sanksjonsmønster

Utgave: 3

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

Kontroll av fuktmåler	Mangelfull	Ikke utført over lengre tid	
Kalibreringslogg IR-termometer	Mangelfull	Ikke utført over lengre tid	
Kontroll/bytte av dyser	Mangelfull	Ikke utført over lengre tid	
Skriftlige rutiner	Ufullstendig	Mangler fullstendig	
Egenkontroll			
Påføringsmengde	Ufullstendig ført	Ikke opprettholdt nødvendig hyppighet	Unnlatt over lengre tid
Trefuktighet	Ufullstendig ført	Ikke opprettholdt nødvendig hyppighet	Unnlatt over lengre tid
Overflatetemperatur	Ufullstendig ført	Ikke opprettholdt nødvendig hyppighet	Unnlatt over lengre tid
Råstoffer			
Lagring av ubehandlede kledningsbord		Ikke lagret tørt, beskyttet mot nedbør og direkte sollys	
Maling	Benytter maling som har gått ut på dato		
Oppbevaring av produkter til overflatebehandling		Under angitt minimumstemperatur fra leverandør. Hvis ikke angitt gjelder $\geq 15^{\circ}\text{C}$	
Produktkontroll			
Pakkelapper	Ikke i overensstemmelse med produkt/merking. Feil bruk av K-merket.		
Emballering/lagring		Uegnete lagringsforhold	
Filmtykkelse		Underkjent filmtykkelse målt på prøver tatt fra bedriftens lager ved	



Sanksjonsmønster

KK 08

Utgave: 3

Gyldig fra: 2024-01-01

Revidert av: RJ

Godkjent av: TS

		kontrollbesøk	
Trefuktighet	Gjennomsnitt på 10 prøver >19% eller 2 eller flere målinger >22%		
Overflatetemperatur	Gjennomsnitt under anbefaling		
Påføringsmengde		10-20 % utenfor anbefalt mengde	Over 20 % utenfor anbefalt mengde



3. Rapportering og oppfølging av sanksjoner

Når det ved kontroll er funnet et eller flere avvik av kategori A, skal bedriftens utbedring og evaluering følges opp ved neste kontrollbesøk.

Hvis en bedrift har 3 avvik av kategori A, det vil si 6 straffeprikker, forstås dette som et avvik av kategori B og behandles deretter.

Når det ved ekstern kontroll er funnet et eller flere avvik av kategori B, kan kontrollør kreve at bedriften skriftlig rapporterer utbedringer innen en frist som blir gitt ved kontrollbesøk.

Avvik som ikke er lukket ved neste kontrollbesøk kan oppgraderes til et høyere nivå.

Når det ved ekstern kontroll er funnet et avvik av kategori C, eller det er gitt mer enn 18 straffeprikker, skal bedriftens utbedring og evaluering følges opp med ekstrakontroll. Alle avvik av kategori C og ekstrakontroller skal omgående rapporteres til styret. Alt arbeid forbundet med ekstrakontrollen faktureres bedriften i tillegg til Kledningskontrollens årsavgift.

4. Tidsbegrenset tap av retten til å merke

Tidsbegrenset tap av retten til å merke utløses når to etterfølgende kontroller har medført ekstrakontroll innenfor samme kontrollfelt, eller det avdekkes feil som grovt bryter med Kledningskontrollens basiskrav. Tapet av retten til å merke skal meddeles styret. Bedriften kan begynne å merke igjen når den har verifisert at den har tatt de nødvendige grep som gjør at den tilfredsstillende alle krav til en medlemsbedrift i Kledningskontrollen.

5. Ekskludering

Ekskludering av et medlem kan foretas av styret dersom medlemmet har handlet grovt uaktsomt, eller med overlegg ikke har etterlevd gjeldende krav i Kledningskontrollen over lengre tid.

