

Vragenlijst VOM - Vademecum

Bedrijfsgegevens

Naam van het bedrijf (0.1): _____

Juridisch statuut (0.2): _____

Contactadres (op te nemen in het VADEMECUM):

Straat en nummer (0.3): _____

Postcode en gemeente (0.4): _____

Land (0.5): _____

Contactpersonen:

<u>Functie</u>	<u>Naam</u>		<u>Voornaam</u>		<u>E-mail</u>	
Algemeen directeur	(0.6.1)	(0.6.2)	(0.6.3)
Verantw. Aankoop	(0.7.1)	(0.7.2)	(0.7.3)
Verantw. Verkoop	(0.8.1)	(0.8.2)	(0.8.3)
Verantw. Productie	(0.9.1)	(0.9.2)	(0.9.3)
Verantw. Milieu	(0.10.1)	(0.10.2)	(0.10.3)

Telefoon (0.11) : _____

Telefax (0.12) : _____

Website (0.13) : _____

B.T.W.-nummer (0.14) : _____

Behaalde certificaten : _____

Facultatief

Aantal werknemers in de oppervlaktebehandeling (0.15) : _____

Probeer uw activiteiten te definiëren met behulp van de volgende vragenlijst. Gelieve aan te duiden wat van toepassing is. Dit kan door het opvullen van het voorziene bolletje « O ». Gebruik slechts in de allerlaatste instantie de rubriek « andere ». Wij danken u bij voorbaat.

Texte français sur simple demande.

1. Indeling volgens de bedrijfsaard

U bent			In te vullen rubrieken
(aankruisen wat van toepassing is)			(pagina's)
<input type="radio"/> Opdrachtgever (1.1)			Uw werk is beëindigd; dank voor uw medewerking
<input type="radio"/> Geïntegreerd bedrijf of loonbedrijf			
In volgende activiteiten:	Geïntegreerd bedrijf (1.2)	Loonbedrijf (1.3)	
a. voorbehandelen / reinigen / nabehandelen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.1 (pagina's 3 en 4)
b. conversielagen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.2 (pagina 4)
c. elektrolytisch neergeslagen metallische deklagen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.3 (pagina 5)
d. galvanoplastiek / elektroformer	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.4 (pagina 6)
e. chemisch neergeslagen metallische deklagen / stroomloze processen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.5 (pagina 6)
f. metallische en keramische deklagen bekomen door thermisch spuiten / metalliseren	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.6 (pagina 6)
g. mechanisch aanbrengen van deklagen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.7 (pagina 7)
h. deklagen bekomen door het dompelen in een gesmolten metaal	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.8 (pagina 7)
i. vacuümdeposities	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.9 (pagina 7)
j. organische deklagen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.10 (pagina's 8-9)
k. emailleren	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.11 (pagina 9)
l. thermische en thermochemische oppervlaktebehandelingen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	rubriek 2.12 (pagina 9)
<input type="radio"/> Leverancier van producten (1.4)			rubriek 3 (pagina's 10 en 11)
<input type="radio"/> Leverancier van apparatuur (1.5)			rubriek 4 (pagina's 12, 13 en 14)
<input type="radio"/> Leverancier van diensten (1.6)			rubriek 5 (pagina 15)
<input type="radio"/> Studiebureau (1.7)			rubriek 5 (pagina 15)
<input type="radio"/> Expertise-, controle-, verzekeringsbureau (1.8)			rubriek 5 (pagina 15)
<input type="radio"/> School, openbare instelling, onderzoekscentrum (1.9)			rubriek 5 en 6 (pagina's 15 en 16)

Enkel in te vullen door geïntegreerde bedrijven en loonbedrijven

2. Indeling volgens de oppervlaktebehandelingen gerealiseerd in eigen werkplaats

2.1 Voorbehandelen / Reinigen / Nabehandelen

2.1.1 Mechanisch reinigen

	<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="checkbox"/> slijpen (2.1.1.1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> trommelen & vibratoren (2.1.1.2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
* stralen:								
<input type="checkbox"/> pneumatisch (2.1.1.3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> werpstralen (2.1.1.4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> natstralen (2.1.1.5)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> handreinigen (borstelen, slijpen) (2.1.1.6)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2.1.2 Chemisch / elektrochemisch reinigen

	<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="checkbox"/> manueel reinigen met oplosmiddel (2.1.2.1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> dampontvetten (2.1.2.2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> alkalisch ontvetten (2.1.2.3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> reinigen met detergents (2.1.2.4)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> emulsiereinigings (2.1.2.5)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ultrasoon reinigen (2.1.2.6)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> beitsen (2.1.2.7)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2.1.3 Glanzen, polijsten, etsen en ontbramen

	<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	* glanzen :							
<input type="checkbox"/> chemisch (2.1.3.1):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> elektrolytisch (2.1.3.2):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> mechanisch (2.1.3.3):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
* polijsten :								
<input type="checkbox"/> chemisch (2.1.3.4):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> elektrolytisch (2.1.3.5):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> mechanisch (2.1.3.6):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
* ontbramen:								
<input type="checkbox"/> chemisch (2.1.3.7):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> mechanisch (2.1.3.8):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> thermisch (explosief) (2.1.3.9):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> etsen (2.1.3.10):	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2.1.4 Shot-peening (2.1.4)

<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
.....	O	O	O	O	O

2.1.5 Tijdelijke bescherming (passivatie, inhibitoren, andere zie conversielagen (2.2)) (2.1.5)

<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
.....	O	O	O	O	O

2.1.6 Ontlakken

<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
<input type="checkbox"/> pyrolytisch ontlakken (thermisch) (2.1.6.1):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> chemisch ontlakken (2.1.6.2):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> wervelbedontlakken (2.1.6.3):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> andere (2.1.6.4):	O	O	O	O	O

2.1.7 Andere

<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
.....	O	O	O	O	O

2.2 Conversielagen

<u>maximale dimensie van de producten (in meter)</u>			<u>substraat</u>				
<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
* anodiseren van aluminium :							
<input type="checkbox"/> blankanodisatie (2.2.1):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> kleuranodisatie (2.2.2):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> hardanodisatie (2.2.3):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> anodiseren van titaan (2.2.4):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> passiveren/chromateren (2.2.5):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> kleuren en patineren (2.2.6):	O	O	O	O	O
* fosfateren :							
<input type="checkbox"/> ijzerfosfatatie (2.2.7):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> zinkfosfatatie (2.2.8):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> mangaanfosfatatie (2.2.9):	O	O	O	O	O
<input type="checkbox"/> andere (2.2.10):	O	O	O	O	O

2.3 Elektrolytisch neergeslagen metallische deklagen

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
* Zink en legeringen :								
○ zink (2.3.1):	○	○	○	○	○
○ zink - nikkel (2.3.2):	○	○	○	○	○
○ zink - cobalt (2.3.3):	○	○	○	○	○
○ zink - ijzer (2.3.4):	○	○	○	○	○
* Nikkel en legeringen :								
○ decoratief nikkel (2.3.5):	○	○	○	○	○
○ zwart nikkel (2.3.6):	○	○	○	○	○
○ satijnglans nikkel (2.3.7):	○	○	○	○	○
○ technisch nikkel (2.3.8):	○	○	○	○	○
* Koper en legeringen :								
○ koper (2.3.9):	○	○	○	○	○
○ messing (2.3.10):	○	○	○	○	○
○ brons (2.3.11)	○	○	○	○	○
* Chroom :								
○ hardchroom (2.3.12):	○	○	○	○	○
○ decoratief (2.3.13):	○	○	○	○	○
○ zwartchroom (2.3.14):	○	○	○	○	○
* Tin en legeringen								
○ tin (2.3.15):	○	○	○	○	○
○ tin - lood (2.3.16):	○	○	○	○	○
○ tin - nikkel (2.3.17)	○	○	○	○	○
○ Zilver en legeringen (2.3.18):	○	○	○	○	○
○ Goud en legeringen (2.3.19):	○	○	○	○	○
* Andere edelmetalen :								
○ ruthenium (2.3.20):	○	○	○	○	○
○ rhodium (2.3.21):	○	○	○	○	○
○ palladium & legeringen (2.3.22):	○	○	○	○	○
○ iridium (2.3.23):	○	○	○	○	○
○ platina (2.3.24):	○	○	○	○	○
* Andere deklagen :								
○ cadmium (2.3.25):	○	○	○	○	○
○ kobalt (2.3.26):	○	○	○	○	○
○ lood (2.3.27):	○	○	○	○	○
○ indium (2.3.28):	○	○	○	○	○
○ composietdeklagen (2.3.29):	○	○	○	○	○
○ tampongalvaniseren (2.3.30):	○	○	○	○	○
○ (2.3.31).....	○	○	○	○	○

2.4 Galvanoplastiek / Elektroformer

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="radio"/> kopergalvanoplastiek (2.4.1):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> nikkelgalvanoplastiek (2.4.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.4.3):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.5 Chemisch neergeslagen metallische deklagen / stroomloze processen

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="radio"/> stroomloos verkoperen (2.5.1):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> stroomloos vernikkelen (Ni-P; Ni-B) (2.5.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> stroomloos vertinnen (2.5.3):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> stroomloos verzilveren (2.5.4):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> stroomloos vergulden (2.5.5):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> composietdeklagen (2.5.6):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.5.7):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.6 Metallische en keramische deklagen bekomen door thermisch spuiten / metalliseren

2.6.1 Volgens het procédé van aanbrengen

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="radio"/> vlamspuiten (2.6.1.1):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> HVOF (2.6.1.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> elektrisch draadspuiten (2.6.1.3):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> plasma (2.6.1.4):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.6.2 Volgens het materiaal van aanbrengen

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="radio"/> zink (2.6.2.1):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> aluminium (2.6.2.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> keramiek (2.6.2.3):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.6.2.4):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> Andere metalen (2.6.2.5):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> oxydes (2.6.2.6):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> carbides (2.6.2.7):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.7 Mechanisch aanbrengen van deklagen

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="radio"/> mechanisch verzinken (tribo) (2.7.1):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> plateren (opwalsen) (2.7.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.8 Deklagen bekomen door dompelen in een gesmolten metaal

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<input type="radio"/> thermisch verzinken, continu (2.8.1):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> thermisch verzinken, stukwerk (2.8.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> thermisch vertinnen (2.8.3):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> thermisch verloden (2.8.4):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> aluminiseren (2.8.5):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.8.6):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.9 Vacuümdeposities

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	* PVD							
<input type="radio"/> opdampen (zink, aluminium, ...) (2.9.1)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> sputteren (2.9.2):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> ion-plating (2.9.3):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> CVD (2.9.4):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> ionenimplantatie (2.9.5):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.10 Organische deklagen

2.10.1 Volgens het procédé van aanbrengen

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
<u>Natlakken</u>								
<input type="radio"/> kwast en rol (2.10.1.1)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
* spuitmethoden :								
<input type="radio"/> pneumatisch (2.10.1.2)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> warm (2.10.1.3)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> airless (2.10.1.4)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> elektrostatisch (2.10.1.5)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> met externe mengkamer (met vezeltoevoer) (2.10.1.6)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
* gietmethoden :								
<input type="radio"/> flowcoating (2.10.1.7)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> lakgordijngieten (2.10.1.8)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
* dompelmethoden :								
<input type="radio"/> gewoon dompelen (2.10.1.9)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> elektroforese (ana- & kata- (2.10.1.10)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> autoforese (2.10.1.11)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> trommellakken (2.10.1.12)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> continu bandlakken/coilcoaten (2.10.1.13)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
* druktechnieken :								
<input type="radio"/> wals- & stempeldruk (2.10.1.14)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> zeefdrukken (2.10.1.15)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.10.1.16):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<u>Poedercoaten</u>								
<input type="radio"/> elektrostatisch (2.10.1.17)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> wervelsinteren (2.10.1.18)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> vlamspuiten (2.10.1.19)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.10.1.20):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.10.2 Volgens de aard van de producten

	<u>maximale dimensie van de producten</u> <u>(in meter)</u>			<u>substraat</u>				
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>	<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
<input type="radio"/> luchtdrogende verven (2.10.2.1)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> moffellakken (thermisch hardend) (2.10.2.2)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> oplosmiddelhoudende verven (2.10.2.3)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> watergedragen verven (2.10.2.4)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> oplosmiddelvrije verven (2.10.2.3)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
* poeders :								
<input type="radio"/> thermohardende poeders (2.10.2.6)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> thermoplastische poeders (2.10.2.7)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> glasvezel versterkte systemen (2.10.2.8)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

<input type="radio"/> metaallakken (2.10.2.9)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> PTFE (teflon) (2.10.2.10)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> antikleeflakken (2.10.2.11)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.10.2.12):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
.....					

2.11 Emailleren

	<u>maximale dimensie van de producten</u>			<u>substraat</u>				
	<u>(in meter)</u>			<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>					
(2.11.1)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
.....	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

2.12 Thermische en thermochemische oppervlaktebehandelingen

	<u>maximale dimensie van de producten</u>			<u>substraat</u>				
	<u>(in meter)</u>			<u>Al</u>	<u>Fe</u>	<u>Cu</u>	<u>RVS</u>	<u>ander</u>
	<u>BREEDTE</u>	<u>LENGTE</u>	<u>HOOGTE</u>					
<input type="radio"/> oppervlakteharden (2.12.1)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> laserbehandeling (2.12.2)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> carbureren / cementeren (2.12.3)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> (carbo) nitreren (2.12.4)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> boreren / siliceren (2.12.5)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> chromeren (2.12.6)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> diffusiezinklagen / sherardiseren (2.12.7)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/> andere (2.12.8):	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

3. Indeling volgens het leveringsprogramma van producten

3.1 Producten voor het reinigen, voorbehandelen en nabehandelen

- ontvetters op basis van solventen (3.1.1)
- ontvetters op basis van neutrale oplossingen (3.1.2)
- ontvetters op basis van alkalische oplossingen (3.1.3)
- ontvetters op basis van zure oplossingen (3.1.4)
- ontvetters op basis van emulsies (3.1.5)
- beitsen (3.1.6)
- strippers (3.1.7)
- straalmiddelen (3.1.8)
- schuurmiddelen (3.1.9)
- polijst- en glansmiddelen (3.1.10)
- ontlakkingsproducten (3.1.11)
- producten voor tijdelijke corrosiebescherming (3.1.12)

andere (3.1.13) : _____

3.2 Producten voor conversielagen

- producten voor het anodiseren (3.2.1)
- producten voor het passiveren en chromateren (3.2.2)
- producten voor het kleuren en patineren (3.2.3)
- producten voor het fosfateren (3.2.4)

andere (3.2.5) : _____

3.3 Producten voor aanbrengen van metallische deklagen

- basischemicaliën (3.3.1)
- glansmiddelen (3.3.2)
- anodes (3.3.3)
- grondstoffen voor thermische dompelbaden (3.3.4)
- metaalpoeder (3.3.5)

andere (3.3.6) : _____

3.4 Producten voor het aanbrengen van organische coatings

- grondstoffen voor het vervaardigen van verven en poeders (3.4.1)
- oplosmiddelhoudende verven (3.4.2)
- watergedragen verven (3.4.3)
- oplosmiddelvrije verven (3.4.4)
- thermohardende poeders (3.4.5)
- thermoplastische poeders (3.4.6)
- glasvezel versterkte systemen (3.4.7)

andere (3.4.8) : _____

3.5 Producten voor het aanbrengen van keramische deklagen

keramische poeders (3.5.1)

email (3.5.2)

andere (3.5.3) : _____

3.6 Hulpproducten

smeermiddelen (3.6.1)

folies (3.6.2)

lijmen (3.6.3)

maskeringsproducten (3.6.4)

andere (3.6.5) : _____

Uw werk is beëindigd; dank voor uw medewerking !

Enkel in te vullen door de leveranciers van materiaal en apparatuur

4. Indeling volgens leveringsprogramma van materiaal en apparatuur

4.1 Volledige behandelingslijnen - automaten

4.2 * Voorbehandelingsinstallaties

ontvetting via sproeitunnels (4.2.1)

ontvetting via dompelbaden (4.2.2)

dampontvettingsinstallaties (4.2.3)

beitsbaden (4.2.4)

straalmachines (4.2.5)

polijstmachines (4.2.6)

ultrasoon installaties (4.2.7)

ontlakkingsinstallaties (4.2.8)

andere (4.2.9) : _____

4.3 * Galvanolijnen en toebehoren

verwarmingselementen (4.3.1)

warmtewisselaars (4.3.2)

anodekorven (4.3.3)

baden en kuipen (4.3.4)

trommels (4.3.5)

gelijkrichters (4.3.6)

afzuiginstallaties (4.3.7)

ophanghaken en -rekken (4.3.8)

andere toebehoren (4.3.9) : _____

4.4 Apparatuur voor thermisch metaalspuiten (4.4.1)

4.5 Apparatuur voor vacuümtechnieken (4.5.1)

4.6 * Natlakcabines en toebehoren

filters (4.6.1)

watergordijn (4.6.2)

cabines voor solventhoudende verven (4.6.3)

cabines voor watergedragen lakken (4.6.4)

ultrafiltratie voor watergedragen lakken (4.6.5)

ophanghaken en -rekken (4.6.6)

andere (4.6.7) : _____

- 4.7 * Poedercabines en toebehoren
- cabines (4.7.1)
 - filters (4.7.2)
 - cyclonen (4.7.3)
 - big - bags (4.7.4)
 - ophanghaken en -rekken (4.7.5)

 - andere (4.7.6) : _____
- 4.8 * Smitapparaat voor organische coatings
- mixers en roeders (4.8.1)
 - elektrostatische spuitpistolen (4.8.2)
 - airless spuitpistolen / hogedruk spuitpistolen (4.8.3)
 - airmix spuitpistolen (4.8.4)
 - HVLP-pistolen (4.8.5)
 - pistolen voor pneumatische spuiten (4.8.6)
 - thermische spuitpistolen (4.8.7)
 - poederpistolen (4.8.8)
 - semi automatische spuitautomaten (4.8.9)
 - volledig automatische spuitautomaten / robotten (4.8.9)

 - andere (4.8.10) : _____
- 4.9 * Droogovens
- convectie-ovens (4.9.1)
 - elektrische ovens (4.9.2)
 - infra-rood ovens (4.9.3)
 - ultra violet ovens (4.9.4)
 - inductie-ovens (4.9.5)
- 4.10 * Transportsystemen
- monorail (4.10.1)
 - luchtkettingen (4.10.2)
 - grondkettingen (4.10.3)
 - power and free (4.10.4)
- 4.11 O Pompen en kleppen (4.11.1)
- 4.12 * Luchtbehandeling
- volledige luchtbehandelingsinstallaties (4.12.1)
 - ontstoffingsapparaat (4.12.2)
 - vloeistofafscheiding (4.12.3)
 - chemische luchtwassing (4.12.4)
 - geurbestrijding (4.12.5)
 - ventilatoren (4.12.6)

4.13 * Water- en slibbehandeling

- volledige afval- en waterbehandelingsinstallaties (4.13.1)

Mechanische zuivering

- roosters - schrapers - zandvangens - voorbezinktanks - afscheiders (4.13.2)
- flotatie-installaties (4.13.3)
- pompen (4.13.4)

Fysico - chemische zuivering

- ONO-installaties (4.13.5)
- demi-waterketens (4.13.6)
- precipitatie en flocculatie-installaties (4.13.7)
- olie-waterafscheiders (4.13.8)
- omgekeerde osmose (4.13.9)
- ultrafiltratie units (4.13.10)
- ionenwisselaars (4.13.11)
- elektrolyse-installaties (4.13.12)
- elektrolyse-installaties (4.13.13)
- recyclage-installaties (4.13.14)

Slibbehandeling

- filterpers (4.13.15)
- verbrandingsinstallaties, pyrolyse en drooginstallaties (4.13.16)
- centrifuges en afscheiders (4.13.17)

- andere (4.13.18) : _____

- 4.14 Meet- en regelapparatuur (4.14.1)

- 4.15 Apparatuur bestemd voor het uitvoeren van kwaliteitscontroles (4.15.1)

- 4.16 Beroeps- en veiligheidskledij (4.16.1)

- 4.17 Andere materialen en apparatuur (4.17.1)

Uw werk is beëindigd; dank voor uw medewerking !

Enkel in te vullen door leveranciers van diensten, studiebureau's, expertisebureau's, controlekantoren, verzekeringskantoren, scholen, openbare instellingen en onderzoekscentra.

5. Indeling volgens geleverde diensten

- 5.1 Ontwerp - Bouw - Installatie van behandelingssystemen (5.1)
- 5.2 Programmering en computersturing van automaten (5.2)
- 5.3 Transport en behandeling van afval (5.3)
- 5.4 Technisch advies - analyse van oppervlakken (5.4)
- 5.5 Expertise - Controle - Verzekeringen (5.5)
- 5.6 Milieusecretariaat (5.6)
- 5.7 Labo (water, lucht en bodem-analyses) (5.7)
- 5.8 Documentatiecentra (5.8)
- 5.9 Recuperatie van metalen (5.9)

Indien U leverancier bent van diensten, of een studiebureau, een expertisebureau, een controlekantoor of een verzekeringskantoor vertegenwoordigt, is uw werk beëindigd. Dank voor uw medewerking!

Indien u een school, een openbare instelling of een onderzoekscentrum vertegenwoordigt, gelieve nog rubriek 6 (pagina 16) in te vullen.

Enkel in te vullen door scholen, openbare instellingen en onderzoekscentra.

6. Indeling volgens de onderzoeksthema's

- 6.1 Voorbehandelen / Reinigen / Nabehandelen (6.1)
- 6.2 Conversielagen (6.2)
- 6.3 Elektrolytisch neergeslagen metallische deklagen (6.3)
- 6.4 Galvanoplastiek / elektroformereren (6.4)
- 6.5 Chemische neergeslagen metallische deklagen / stroomloze processen (6.5)
- 6.6 Metallische & keramische deklagen bekomen door themisch spuiten / metalliseren (6.6)
- 6.7 Mechanisch aanbrengen van deklagen (6.7)
- 6.8 Deklagen bekomen door dompelen in een gesmolten metaal (6.8)
- 6.9 Vacuümdeposities (6.9)
- 6.10 Organische deklagen (6.10)
- 6.11 Emailleren (6.11)
- 6.12 Thermische en thermochemische oppervlaktebehandelingen (6.12)
- 6.13 Milieu - Recyclage (6.13)
- 6.14 Controle van oppervlakken (6.14)

Uw werk is beëindigd; dank voor uw medewerking !