



Dit pdf bestand bevat alle beschikbare talen van het opgevraagde document.

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

This pdf file contains all available languages of the requested document.

Dieses PDF-Dokument enthält alle vorhandenen Sprachen des angefragten Dokumentes.

COPRO vzw - Onpartijdige instelling voor de controle van bouwproducten
COPRO asbl - Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction
COPRO - A not-for-profit impartial product control body for the construction industry

Z.1. Researchpark - Kranenberg 190 - BE-1731 Zellik (Asse)
T +32 (0)2 468 00 95 - info@copro.eu - www.copro.eu

KBC IBAN BE20 4264 0798 0156 - BIC KREDBEBB - BTW/TVA/VAT BE 0424.377.275 - RPR Brussel/RPM Bruxelles/RLP Brussels



Aan alle certificaathouders met een certificaat volgens TRA 64

Referentie
KVD/NB/21/0604

Contactpersoon
Koen Van Daele

Zellik, 19 oktober 2021

Betreeft: Productcertificatie van asfaltmengsels onder het COPRO-merk

Rondzendbrief RBC 64/2021/01

Geachte,

In bijlage vindt u volgende referentiedocumenten:

- Toepassingsreglement TRA 64 COPRO versie 6.0 in het kader van de COPRO-certificatie van asfaltmengsels. Dit toepassingsreglement werd goedgekeurd door de Adviesraad Asfaltmengsels op 22 juni 2021 en bekrachtigd door het bestuursorgaan van COPRO op 16 september 2021. TRA 64 versie 6.0 vervangt versie 5.0
- Technische voorschriften voor asfaltmengsels PTV 864 versie 2.0. Deze voorschriften werden goedgekeurd door de Adviesraad Asfaltmengsels op 22 juni 2021 en bekrachtigd door het bestuursorgaan van COPRO op 16 september 2021. PTV 864 versie 2.0 vervangt versie 1.0.
- Reglementaire nota RNR 64 versie 1.0 voor ijkings, kalibratie en controle van materieel en controle-apparatuur bij de certificatie van bitumineuze mengsels. Deze voorschriften werden goedgekeurd door de Adviesraad Asfaltmengsels op 12 augustus 2021 en bekrachtigd door het bestuursorgaan van COPRO op 16 september 2021. RNR 64 versie 1.0 vervangt RNR 02 versie 6.0.

Deze documenten zullen verplicht van toepassing zijn op 1 januari 2022.

Hieronder vindt u een opsomming van de voornaamste wijzigingen.

PTV 864:

3.1.2.3	De temperatuur van het asfaltgranulaat mag nu ook worden gemeten in de bascule die de gedoseerde hoeveelheid asfaltgranulaat afweegt.
3.3.2	Wanneer er herhaaldelijk geen 10 opeenvolgende mengelingen worden geproduceerd, gebeurt de beoordeling van de temperatuur over de opeenvolgende producties. Dit geldt voor asfalt, asfaltgranulaat, aggregaten en bindmiddel.
3.3.2.2	Het temperatuursinterval van asfaltgranulaat bij indirecte verwarming werd toegevoegd (110 – 180 °C).
3.3.2.3	Het temperatuursinterval van polymeerbitumen werd toegevoegd (150 – 190 °C).
3.3.2.4	Het temperatuursinterval bij productie van asfaltmengsels met polymeerbitumen werd toegevoegd (150 – 190 °C).
3.4.2.2	Er werd een KSZ en KZZ toegevoegd voor de beoordeling van de korrelverdeling van SME.

1/3

3.4.3	Verduidelijking van de toepasselijke artikels uit EN 12697-1 voor de bepaling van het percentage bindmiddel.
3.6.6	Tijdens asfaltproductie mag een stapel asfaltgranulaat met slakken nu worden vervangen door een stapel asfaltgranulaat zonder slakken en omgekeerd.
5.1.2	De commerciële benaming van het asfaltmengsel moet op die manier worden gekozen dat hij volledig op het leveringsdocument kan worden vermeld.

TRA 64:

2.4.7.3	Toevoeging van de termijn waarbinnen de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk.
2.4.8.3	Toevoeging van de termijn waarbinnen de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk.
2.5.5.1	Toegevoegd dat, wanneer de voorraad blanco leveringsbonnen om een bepaalde reden dient te worden afgekeurd of vernietigd, dit gebeurt in samenspraak met de certificatie-instelling.
4.3.2	Bij de validatie van de grondstoffen werd toegevoegd dat de dosering van geurmaskerende toevoegsels in asfaltmengsels en/of in het bindmiddel door de producent van asfaltmengsels, voorafgaandelijk voor akkoord dient te worden voorgelegd aan de certificatie-instelling. Idem voor het gebruik van verjongers.
4.4.1	Bij de eisen voor de productie-eenheid werd toegevoegd dat de producent een alternatief kan voorstellen op de mogelijkheden tot registratie van de CRP die momenteel zijn voorzien in PTV 864. Mits akkoord van COPRO kunnen deze worden aanvaard.
4.5.1.1	Periode van inactiviteit werd verduidelijkt.
6.2.4.1	Er werd toegevoegd dat de wekelijks geschatte voorraad per e-mail moet worden overgemaakt ten laatste de dag na de schatting.
6.2.6.1	Er werd verduidelijkt dat, van zodra er cumulatief meer dan 300 ton geproduceerd is van een fabricaat, er minstens één analyse dient te worden uitgevoerd.
7.2.1.2	Het externe toezicht kan deels gebeuren via tele-inspecties, mits akkoord van de producent en de keuringsinstelling. De onderdelen die in aanmerking komen voor tele-inspectie worden vermeld in artikels 7.2.1.3 en 7.2.1.4.
7.2.3.2	In geval de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken blijft (art.4.5.1), wordt een minimum aan extern toezicht uitgevoerd. Dit minimum extern toezicht bestaat uit één inspectie binnen de 6 maanden na de laatste productie.
7.3.1.3	Er werd een proeffrequentie voorzien voor de bepaling van het bitumengetal.

RNR 64:

4.3.2.8	Tachometers moeten enkel initieel gekalibreerd worden. Bij twijfel over de correcte werking van de tachometer, wordt die vergeleken met andere tachometers.
---------	---

4.3.3.1	<p>Er werd verduidelijkt dat het bij een kalibratie en controle gebruikt referentie-instrument een <u>afleesbaarheid</u> heeft die strenger of gelijk is aan de helft van de vereiste nauwkeurigheid van het te kalibreren of controleren instrument (in plaats van nauwkeurigheid).</p> <p>Er werd toegevoegd dat een eventuele afwijking op de nauwkeurigheid van het referentie-instrument steeds in rekening moet gebracht worden bij de kalibratieresultaten.</p>
5.3.2	<p>Er werd verduidelijkt dat bij de kalibratie van een doseerinrichting van meer dan 1 ton, de hoeveelheid toegevoegd materiaal in elke stap, op het kalibratieverslag dient te worden opgenomen.</p>
5.3.3	<p>Er werd toegevoegd dat de correcte werking van de volumetrische doseerinrichting van bindmiddel in eerste instantie wordt opgevolgd op basis van het voorraadbeheer van het bindmiddel. Als er op basis van het voorraadbeheer twijfels ontstaan over de correcte werking, wordt de doseerinrichting gekalibreerd.</p>
5.3.4	<p>Er werd een relevant temperatuursinterval toegevoegd voor de kalibratie van de thermometer van het gietasfalt. Er werd verduidelijkt dat, wanneer dezelfde thermometer wordt gebruikt voor asfaltmengsels en gietasfalt, de thermometer gekalibreerd wordt bij twee verschillende temperaturen, die elk representatief zijn voor de betreffende bitumineuze mengsels.</p> <p>Er werd toegevoegd dat, indien er een aparte sonde is voor het pigmenteerbaar bindmiddel, deze gekalibreerd dient te worden tussen 130 en 160 °C.</p>
5.3.5	<p>Het minimumgewicht te gebruiken bij de kalibratie van de excentriciteit van een laboratoriumweegschaal werd aangepast (massa tussen de 30 % en 50 % van het meetbereik).</p> <p>Er werd toegevoegd dat het resultaat van de excentriciteitstest in rekening moet worden gebracht bij de behaalde nauwkeurigheid.</p>
5.3.10	<p>Bij de kalibratie van draadzeven dient de zeefdoorval (in %) door de te kalibreren zeef D tussen 25 en 75 % te zijn van de massa van het kalibratiemonster die door de zeef 2D gaat.</p>
5.3.15	<p>Kalibratie schuifmaat bij drie in plaats van twee relevante punten (naar analogie met wat in EN 11095 is opgenomen).</p>
Bijlage A	<p>Kolom geldigheidsduur werd toegevoegd.</p>
Bijlage C	<p>Nieuwe Europese richtlijn voor de eisen.</p>
Bijlage D	<p>De kalibratie van het vulstofdoek bij automatische centrifuges werd verduidelijkt. Het toezichtsniveau bij kalibratie van de gyratorverdichter werd van 1 naar 2 gebracht.</p>

Onze gebruikelijke contactpersonen staan voor u klaar om uw vragen in verband met deze rondzendbrief te beantwoorden.

Hoogachtend,

ir. Dirk VAN LOO
CEO



Aux titulaires de certificats avec un certificat selon TRA 64

Référence
KVD/NB/21/0604

Personne de contact
Koen Van Daele

Zellik, 19 octobre 2021

Concerne : Certification de produits des enrobés bitumineux sous la marque COPRO

Circulaire RBC 64/2021/01

Madame,
Monsieur,

En annexe, vous trouverez les documents de référence suivants :

- Le Règlement d'Application TRA 64 COPRO version 6.0 dans le cadre de la certification COPRO des enrobés bitumineux. Ce règlement d'application a été approuvé par le Conseil consultatif des enrobés bitumineux le 22 juin 2021 et entériné par l'organe d'administration de COPRO le 16 septembre 2021. TRA 64 version 6.0 remplace la version 5.0
- Les Prescriptions Techniques des enrobés bitumineux PTV 864 version 2.0. Ces prescriptions ont été approuvées par le Conseil consultatif des enrobés bitumineux le 22 juin 2021 et entériné par l'organe d'administration de COPRO le 16 septembre 2021. PTV 864 version 2.0 remplace la version 1.0.
- Note Réglementaire RNR 64 version 1.0 pour vérifications, étalonnage et contrôle du matériel et de l'appareillage de contrôle lors de la certification de mélange bitumineux. Ces prescriptions ont été approuvées par le Conseil consultatif le 12 août 2021 et entériné par l'organe d'administration de COPRO le 16 septembre 2021. RNR 64 version 1.0 remplace RNR 02 version 6.0.

Ces documents seront obligatoirement applicables le 1 janvier 2022.

Les modifications les plus importantes sont énumérées ci-dessous.

PTV 864:

3.1.2.3	La température des agrégats d'enrobé bitumineux peut maintenant aussi être mesurée dans la bascule qui pèse la quantité dosée des agrégats d'enrobé bitumineux.
3.3.2	Si 10 mélanges consécutifs ne sont pas produits de manière répétée, l'évaluation de la température est effectuée sur des productions successives. Ceci est valable pour l'asphalte, l'agrégat d'enrobés bitumineux, granulats et liants.
3.3.2.2	L'intervalle de température d'agrégat d'enrobés bitumineux avec chauffage direct a été ajouté (110 – 180 °C).
3.3.2.3	L'intervalle de température de bitume polymère a été ajouté (150 – 190 °C).
3.3.2.4	L'intervalle de température lors de la production de l'enrobé bitumineux avec du bitume polymère a été ajouté (150 – 190 °C).
3.4.2.2	Le TML et le TMF ont été ajoutés pour l'évaluation de la granularité du SME.

1/3

3.4.3	Clarification des articles applicables de la norme EN 12697-1 pour la détermination du pourcentage de liant.
3.6.6	Lors de la production d'asphalte, un tas d'agrégat d'enrobés bitumineux avec scories peut désormais être remplacé par un tas d'agrégat d'enrobés bitumineux sans scories et vice versa.
5.1.2	La dénomination commerciale des enrobés bitumineux doit être choisie de manière à pouvoir être indiqué en entier sur le document de livraison.

TRA 64 :

2.4.7.3	Ajout du délai dans lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la Marque.
2.4.8.3	Ajout du délai dans lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la Marque.
2.5.5.1	Ajouté que lorsque le stock de bons de livraison vierges doivent être rejetés ou détruits pour une certaine raison, cela se fait en concertation avec l'organisme de certification.
4.3.2	Lors de la validation des matières premières a été ajouté que le dosage des additifs masquant les odeurs dans les enrobés bitumineux et/ou dans le liant par le producteur des enrobés bitumineux, doit être soumis au préalable à l'approbation de l'organisme de certification. Idem pour l'utilisation des rajeunisseurs.
4.4.1	Aux exigences pour l'unité de production a été ajouté que le producteur peut proposer une alternative aux possibilités d'enregistrement du CRP actuellement prévues dans le PTV 864. Moyennant accord de COPRO, ceci peut être accepté.
4.5.1.1	La période d'inactivité a été expliquée.
6.2.4.1	Il a été ajouté que le stock estimé hebdomadaire doit être transféré par mail au plus tard le jour suivant l'estimation.
6.2.6.1	Il a été expliqué que dès que plus de 300 tonnes d'un article produit ont été fabriquées cumulativement, au moins une analyse doit être effectuée.
7.2.1.2	La surveillance externe peut se faire en partie par le biais de télé inspections, moyennant l'accord du producteur et de l'organisme d'inspection. Les éléments pouvant faire l'objet de la télé-inspection sont énumérés aux articles 7.2.1.3 en 7.2.1.4.
7.2.3.2	Au cas où la production ou la livraison sous la marque COPRO est interrompue (art. 4.5.1), une surveillance externe minimale est prévue. Cette surveillance externe minimale consiste en une inspection dans les 6 mois suivant la dernière inspection.
7.3.1.3	Une fréquence d'essai a été introduite pour la détermination du nombre-bitume.

RNR 64 :

4.3.2.8	Les tachymètres ne sont étalonnés qu'initialement. En cas de doute sur le bon fonctionnement du tachymètre, celui-ci est comparé à d'autres tachymètres.
---------	--

4.3.3.1	<p>Il a été clarifié que l'instrument de référence utilisé pour un étalonnage et un contrôle doit avoir <u>une lisibilité</u> qui est plus sévère que ou égale à la moitié de la précision requise de l'instrument à étalonner ou contrôler (au lieu de la précision).</p> <p>Il a été ajouté qu'une éventuelle non-conformité par rapport à la précision de l'instrument de référence doit toujours être prise en compte dans les résultats d'étalonnage.</p>
5.3.2	<p>Il a été précisé que lors de l'étalonnage d'un dispositif de dosage de plus d'une tonne, la quantité de matériau à chaque étape doit être enregistrée sur le rapport de calibrage.</p>
5.3.3	<p>Il a été ajouté que le fonctionnement du dispositif de dosage du liant est en premier lieu suivi sur la base de la gestion des stocks du liant. Si des doutes surgissent sur le fonctionnement correct en fonction de la gestion des stocks, le dispositif de dosage est étalonné.</p>
5.3.4	<p>Un intervalle de température pertinent a été ajouté pour l'étalonnage du thermomètre pour asphalte coulé. Il a été précisé que si le même thermomètre est utilisé pour les mélanges bitumineux et l'asphalte coulé, le thermomètre doit être étalonné à deux températures différentes, chacune étant représentative des mélanges bitumineux en question.</p> <p>Il a été ajouté que s'il existe une sonde séparée pour le liant pigmentable, elle doit être étalonnée entre 130 et 160 °C.</p>
5.3.5	<p>La masse minimale à utiliser pour calibrer l'excentricité d'une balance de laboratoire a été ajustée (masse comprise entre 30 % et 50 % de la plage de mesure).</p> <p>Il a été ajouté que le résultat du test d'excentricité doit être pris en compte dans la précision obtenue.</p>
5.3.10	<p>Lors de l'étalonnage des tissus métalliques le passant (en %) par le tamis à étalonner D doit être entre 25 et 75 % de la masse de l'échantillon d'étalonnage passant par le tamis 2D.</p>
5.3.15	<p>Etalonnage de pied à coulisse en 3 points pertinents au lieu de 2 (par analogie avec ce qui est repris dans la norme EN 11095).</p>
Annexe A	<p>La colonne durée de validité a été ajoutée.</p>
Annexe C	<p>Nouvelles directives européennes pour les exigences.</p>
Annexe D	<p>L'étalonnage du tissu de filler dans les centrifugeuses automatiques a été clarifié.</p> <p>Le niveau de supervision lors de l'étalonnage du compacteur giratoire est passé de 1 à 2.</p>

Nos personnes de contact habituelles sont à votre disposition pour répondre à vos questions relatives à ce circulaire.

Veuillez agréer, Madame, Monsieur, l'expression de nos sentiments distingués.

ir. Dirk VAN LOO
CEO