



**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.**



**REGLEMENTAIRE NOTA**  
VOOR  
**IJKINGEN, KALIBRATIE EN CONTROLE**  
VAN PRODUCTIE-, CONTROLE-, MEET- EN BEPROEVINGSUITRUSTING  
BIJ DE CERTIFICATIE VAN WAPENINGSNETTEN VAN METAAL

*versie 1.0 van 2013-03-01*

**COPRO** vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark  
Kranenberg 190  
1731 Zellik

tel. +32 (2) 468 00 95  
fax +32 (2) 469 10 19  
info@copro.eu

**www.copro.eu**  
BTW BE 0424.377.275  
KBC20 4264 0798 0156

## INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING .....	4
1.1	TERMINOLOGIE EN REFERENTIES.....	4
1.1.1	Definities.....	4
1.1.2	Afkorting en .....	5
1.1.3	Referenties .....	5
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN REGLEMENTAIRE NOTA.....	6
1.3	STATUS VAN DEZE REGLEMENTAIRE NOTA.....	6
1.3.1	Versie van deze Reglementaire Nota.....	6
1.3.2	Goedkeuring van deze Reglementaire Nota .....	6
1.3.3	Bekrachtiging van deze Reglementaire Nota .....	6
1.4	HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN.....	7
1.5	VRAGEN EN BEMERKINGEN .....	7
2	SITUERING VAN DEZE REGLEMENTAIRE NOTA .....	8
2.1	TOEPASSINGSGEBIED.....	8
2.1.1	Onderwerp van de uitvoeringcertificatie .....	8
2.1.2	Referentiedocumenten .....	8
3	IDENTIFICATIE EN REGISTRATIES .....	9
3.1	IDENTIFICATIE VAN INSTRUMENTEN .....	9
3.1.1	Identificeren .....	9
3.1.2	Uitzonderingen .....	9
3.1.3	Bijkomende informatie .....	9
3.2	REGISTRATIES .....	9
3.2.1	Kalibratie- en controleverslagen.....	9
3.2.2	Bewaring van registraties.....	10
3.2.3	Overzicht van instrumenten voor kalibratie en controle .....	11
4	IJKING EN REFERENTIE-INSTRUMENTEN .....	12
4.1	UITVOERDERS.....	12
4.1.1	Erkende of geaccrediteerde uitvoerders .....	12
4.1.2	Andere uitvoerders .....	12
4.2	WEEGSYSTEMEN .....	12
4.3	REFERENTIE-INSTRUMENTEN, IJKMATEN EN IJKGEWICHTEN.....	12
4.3.1	Instrumenten.....	12
4.3.2	Methode en frequenties .....	13
4.3.3	Nauwkeurigheid.....	13
4.3.4	Registratie en certificaat .....	14
4.3.5	Gebruik.....	14
4.3.6	Identificatie en bewaring .....	14

5	KALIBRATIE EN CONTROLE .....	15
5.1	UITVOERDERS EN TOEZICHT .....	15
5.1.1	Kalibratie en controle door een externe instelling .....	15
5.1.2	Kalibratie en controle door de fabrikant .....	15
5.2	ALGEMENE KALIBRATIEREGELS .....	16
5.2.1	Methode .....	16
5.2.2	Frequentie .....	16
5.2.3	Nauwkeurigheid .....	17
5.2.4	Maatregelen bij ontoereikende kalibratie- en controleresultaten .....	17
5.3	INSTRUMENTEN .....	18
5.3.1	Overzicht van kalibraties en controles .....	18
5.3.2	Weegschaal voor gebruik in het laboratorium .....	18
5.3.3	Schuifmaat .....	19
BIJLAGE A	OPMAAK VAN OVERZICHTEN .....	20
BIJLAGE B	OVERZICHT VAN REFERENTIE-INSTRUMENTEN .....	21
BIJLAGE C	OVERZICHT VAN IJKINGEN VAN WEEGSYSTEMEN .....	22
BIJLAGE D	OVERZICHT VAN KALIBRATIES EN CONTROLES .....	23

# 1 INLEIDING

*Dit hoofdstuk geeft duiding en enkele specifieke regels aangaande deze Reglementaire Nota.*

## 1.1 TERMINOLOGIE EN REFERENTIES

*In dit artikel wordt de definitie gegeven van enkele in deze Reglementaire Nota gebruikte, specifieke termen, gevolgd door een verklaring van de in deze Reglementaire Nota gebruikte afkortingen en een overzicht van de referenties.*

### 1.1.1 Definities

Af leesbaarheid	<p>Mate waarin een resultaat van het instrument kan worden afgelezen, bijvoorbeeld d.m.v. maatstreepjes op een thermometer of aantal decimalen na de komma op een weegschaal. Er bestaat mogelijkheid tot verwarring met nauwkeurigheid.</p> <p>De af leesbaarheid van een instrument moet gelijk zijn aan of beter zijn dan de bij een proef gevraagde nauwkeurigheid.</p>
Controle	<p>In het kader van het nazicht van productie-, controle-, meet- en beproevingsuitrusting, behandeld in deze Reglementaire Nota, betekent 'controle' het nakijken of het instrument voldoet aan de specificaties voor het betreffende instrument, zonder dat men het ijkt of kalibreert.</p>
Fabrikant	<p>Fabrikant van Wapeningsnetten van Metaal. Voor de fabrikant van een instrument wordt de term "leverancier" gebruikt.</p>
Ijking	<p>Geheel van handelingen uitgevoerd door een wettelijk bevoegd orgaan met het oog op het vaststellen en bevestigen dat het instrument volledig voldoet aan de voorwaarden van de ijkingreglementering.</p>
Instrument	<p>Onderdeel of geheel van een productie-, controle-, meet- of beproevingsuitrusting. In dit kader spreekt men ook van apparaat of apparatuur.</p>
Kalibratie	<p>Geheel van handelingen die in gespecificeerde omstandigheden de relatie vastleggen tussen de waarden aangeduid door een instrument, of de waarden voorgesteld door een gematerialiseerd meetmiddel of een referentiemateriaal, en de corresponderende gekende waarden van een grootheid gerealiseerd door ijkmaten.</p> <p>Wanneer na het kalibreren het instrument in een voor het gebruik geschikte toestand wordt gebracht, gebruikt men in principe de term 'justeren'. Voor de leesbaarheid van deze Reglementaire Nota gebruiken we echter steeds de term 'kalibreren', ook wanneer een instrument na het kalibreren correct wordt bijgesteld.</p>

Wanneer bij de regeling van een apparaat een maatstreepje wordt aangebracht dat overeenkomt met de juiste instelwaarde, gebruiken we in het kader van deze Reglementaire Nota ook de term 'kalibreren'.

Meetfout	Het mogelijk verschil tussen het resultaat van de meting en de werkelijke waarde van de parameter die men meet.
Nauwkeurigheid	De nauwkeurigheid van een instrument wordt bepaald door de afwijking op het resultaat. Een instrument kan niet nauwkeuriger zijn dan de afleesbaarheid van het instrument.
Referentie-instrument	Instrument dat geschikt is en ook uitsluitend wordt gebruikt voor het kalibreren of controleren van meet- of beproevingsuitrusting. Bij voorbeeld een referentiethermometer.
Tolerantie	De maximum toegestane meetfout.

---

### 1.1.2 Afkortingen

BELAC	<u>B</u> elgisch <u>A</u> ccreditatiesysteem
CME	Catalogue des Méthodes d'Essais (proefmethodes van SPW)
EA	<u>E</u> uropean Cooperation for <u>A</u> ccreditation

---

### 1.1.3 Referenties

CRC 01	Reglement voor productcertificatie in de bouwsector
EN ISO 1460	Metallieke deklagen - Dompelverzinkte deklagen op metalen - Gravimetrische bepaling van de massa per eenheid van oppervlakte
EN ISO 3650	Geometrische productspecificaties (GPS) - Lengtestandaarden - Eindmaten
EN ISO 6892-1	Metalen - Trekproef - Deel 1: Beproevingmethode bij kamertemperatuur
EN ISO 7500-1	Metalen - Verificatie van éénassige statische beproevingstoestellen - Deel 1: Trek-/drukbanken - Verificatie en kalibratie van het krachtmeetsysteem
EN ISO 9513	Metalen - Kalibratie van extensometers gebruikt voor éénassige beproeving

Van de referentiedocumenten die in deze Reglementaire Nota worden vermeld, is steeds de meest recente versie van toepassing, inclusief eventuele errata, addenda en amendementen.

Van alle EN-normen die in deze Reglementaire Nota worden vermeld, is steeds de overeenkomstige Belgische publicatie NBN EN van toepassing.

*Noot: De keuringsinstelling kan het gebruik van een andere dan de Belgische publicatie toestaan, op voorwaarde dat deze inhoudelijk identiek zijn aan de Belgische publicatie.*

## **1.2 BESCHIKBAARHEID VAN REGLEMENTAIRE NOTA**

*Dit artikel omschrijft op welke wijze deze Reglementaire Nota beschikbaar wordt gesteld.*

De actuele versie van deze Reglementaire Nota is gratis beschikbaar op de website van de certificatie-instelling.

Een papieren versie van deze Reglementaire Nota kan worden besteld bij de certificatie-instelling. De certificatie-instelling heeft het recht hier kosten voor aan te rekenen.

Het is niet toegestaan om wijzigingen aan te brengen in de originele, door de adviesraad goedgekeurde en/of door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigde Reglementaire Nota.

## **1.3 STATUS VAN DEZE REGLEMENTAIRE NOTA**

*In dit artikel worden de gegevens vermeld in verband met versie, goedkeuring en bekrachtiging van deze Reglementaire Nota.*

### **1.3.1 Versie van deze Reglementaire Nota**

Deze Reglementaire Nota betreft versie 1.0.

### **1.3.2 Goedkeuring van deze Reglementaire Nota**

Deze Reglementaire Nota werd door de Adviesraad Wapeningsnetten van Metaal goedgekeurd op 2013-03-25.

### **1.3.3 Bekrachtiging van deze Reglementaire Nota**

Deze Reglementaire Nota werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op 2014-12-16.

## **1.4 HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN**

*Zie CRC 01.*

## **1.5 VRAGEN EN BEMERKINGEN**

Vragen of bemerkingen over deze Reglementaire Nota worden gericht aan de certificatie-instelling.



## 2 SITUERING VAN DEZE REGLEMENTAIRE NOTA

### 2.1 TOEPASSINGSGBIED

*In dit artikel wordt het toepassingsgebied van deze Reglementaire Nota omschreven.*

#### 2.1.1 Onderwerp van de uitvoeringcertificatie

- 2.1.1.1 Deze Reglementaire Nota vult de bepalingen aan van de toepassingsreglementen TRA 67 voor Wapeningsnetten van Metaal.
- 2.1.1.2 In het kader van de certificatie van Wapeningsnetten van Metaal worden de controles, kalibraties en ijkingen van de productie- en meetuitrusting van de productie-installaties, van de meet- en beproevingsapparatuur voor het uitvoeren van proeven voor de typekeuringen en voor de zelfcontrole volgens de bepalingen van deze Reglementaire Nota uitgevoerd.

#### 2.1.2 Referentiedocumenten

- 2.1.2.1 Het toepasselijke reglement is:
  - TRA 67: Toepassingsreglement voor de certificatie van Wapeningsnetten van Metaal
- 2.1.2.2 De toepasselijke normen zijn:
  - Niet van toepassing.
- 2.1.2.3 De toepasselijke bestekken zijn:
  - Niet van toepassing.
- 2.1.2.4 De toepasselijke technische voorschriften zijn:
  - PTV 867: Wapeningsnetten van Metaal
- 2.1.2.5 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn:
  - Niet van toepassing.

## 3 IDENTIFICATIE EN REGISTRATIES

*Dit hoofdstuk beschrijft de regels in verband met de identificatie van de controle-, meet- en beproevingsuitrusting en de registraties, zoals certificaten, kalibratieverslagen, controleverslagen en eventuele overzichten.*

### 3.1 IDENTIFICATIE VAN INSTRUMENTEN

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met de identificatie van de controle-, meet- en beproevingsuitrusting.*

#### 3.1.1 Identificeren

Elk instrument wordt voorzien van een unieke identificatie. Indien aanwezig maakt men gebruik van het serienummer van het instrument.

Het identificeren gebeurt volgens een in het technisch dossier opgenomen procedure.

#### 3.1.2 Uitzonderingen

Bij bepaalde instrumenten kan de fabrikant worden vrijgesteld van het aanbrengen van de identificatie op het instrument zelf. Deze instrumenten worden vermeld in het technisch dossier.

#### 3.1.3 Bijkomende informatie

Wanneer een instrument niet gekalibreerd of gecontroleerd is, een beperkt bereik heeft of een beperkte bruikbaarheid heeft, is dit duidelijk zichtbaar op het instrument vermeld.

## 3.2 REGISTRATIES

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met de registraties, zoals certificaten, kalibratieverslagen, controleverslagen en eventuele overzichten.*

### 3.2.1 Kalibratie- en controleverslagen

3.2.1.1 Elk verslag wordt in principe opgemaakt door de uitvoerder van de kalibratie of controle.

In geval de fabrikant het verslag opmaakt van een kalibratie of controle die werd uitgevoerd door de leverancier van het instrument, wordt dit verslag gewaarmerkt (naam, handtekening en firmastempel) door de leverancier.

In geval de fabrikant zelf de kalibratie of controle uitvoert, maakt hij het verslag op en legt het spontaan voor aan de keuringsinstelling ter controle.

3.2.1.2 Elk kalibratie- of controleverslag vermeldt minstens de volgende gegevens:

Gegevens op verslag van kalibratie of controle	Uitvoerder		
	fabrikant	leverancier	organisme
- de unieke code van het verslag (serienummer verslag)	-	x	x
- de gegevens van het organisme dat de kalibratie of controle heeft uitgevoerd	-	x	x
- de naam van de fabrikant	x	x	x
- de datum waarop en de plaats waar de kalibratie of controle werd uitgevoerd	x	x	x
- identificatie: omschrijving van het instrument, serienummer, locatie; in geval het instrument geen serienummer heeft, kent de fabrikant zelf een uniek identificatienummer toe aan het instrument	x	x	x
- de toegepaste methode bij het kalibreren of controleren, met verwijzing naar het geldende referentiedocument (norm, proefmethode, ...); in geval de kalibratie of controle wordt uitgevoerd door de fabrikant mag dit ook in zijn technisch dossier worden opgenomen	x	x	x
- de temperatuur waarbij de kalibratie of controle werd uitgevoerd	x	x	x
- de eenduidige verwijzing naar eventueel gebruikte referentie-instrumenten, ijkmaten of ijkgewichten	x	x	x
- de unieke code van de certificaten van de eventueel gebruikte referentie-instrumenten, ijkmaten of ijkgewichten	-	x	x
- het volledige traject van traceerbaarheid tot aan de nationale standaard	-	x	-
- de gegevens en resultaten van de controle of kalibratie	x	x	x
- eventueel de corrigerende maatregelen die men heeft genomen indien het resultaat ontoereikend was	x	x	x
- de verklaring van conformiteit, verwijzend naar de specificaties (met een opsomming van de verschillende referentiedocumenten waaraan het instrument werd getoetst); dit mag eventueel nadien worden aangevuld door de fabrikant	x	x	x
- eventueel het gedeelte van het meetbereik dat ontoereikend is	x	x	x
- de geldigheidsduur van het kalibratie- of controleverslag; dit mag ook worden aangevuld door de fabrikant, voor zover de eisen van deze Reglementaire Nota worden gerespecteerd	x	-	-
- de naam en handtekening van de verantwoordelijke voor de controle of kalibratie	x	x	x

### 3.2.2 Bewaring van registraties

Van elke ijking, kalibratie of controle wordt het respectievelijke certificaat, kalibratieverslag of controleverslag bewaard in het register van de meet- en beproevingsuitrusting.

---

### 3.2.3 Overzicht van instrumenten voor kalibratie en controle

3.2.3.1 Het register van de meet- en beproevingsuitrusting bevat een overzichtslijst van alle bij de productie en weging van Wapeningsnetten van Metaal betrokken productie- en meetuitrusting van de fabrikant en van alle bij de certificatie van Wapeningsnetten van Metaal betrokken controle-, meet- en beproevingsuitrusting.

Per instrument vermeldt men minstens:

- de naam van het instrument, eventueel verduidelijkt met een beschrijving,
- de identificatie,
- een verwijzing naar de toepasselijke kalibratie- of controlemethode, opgenomen in het technisch dossier,
- de frequentie voor het kalibreren of controleren,
- de datum waarop de voorgaande kalibratie of controle werd uitgevoerd,
- de datum waarop de kalibratie of controle dit jaar werd uitgevoerd,
- de vereiste nauwkeurigheid volgens de toepasselijke referentiedocumenten,
- de behaalde nauwkeurigheid bij de recentste kalibratie of controle.

De opmaak van de overzichtslijst is overeenkomstig bijlage A.

3.2.3.2 Er wordt een afzonderlijke overzichtslijst voorzien voor instrumenten die worden geijkt en voor instrumenten die worden gekalibreerd en gecontroleerd.

## **4 IJKING EN REFERENTIE-INSTRUMENTEN**

*Dit hoofdstuk beschrijft de regels in verband met ijking van instrumenten en het gebruik van referentie-instrumenten, ijkmaten en ijkgewichten.*

### **4.1 UITVOERDERS**

*Dit artikel beschrijft wie de ijkingen mag uitvoeren.*

#### **4.1.1 Erkende of geaccrediteerde uitvoerders**

4.1.1.1 De ijkingen worden uitgevoerd door een instelling die ofwel:

- daarvoor erkend is door de Metrologische Dienst van België of door een Nationaal Instituut voor Metrologie dat deel uitmaakt van de Internationale Conventie van het IJkwezen,
- daarvoor geaccrediteerd is door BELAC of door een ander lid van EA.

4.1.1.2 De instelling is onafhankelijk van de fabrikant.

#### **4.1.2 Andere uitvoerders**

Bij gebrek aan een instelling die beantwoordt aan art. 4.1.1, mag de ijking gebeuren door een instelling die aanvaard is door de certificatie-instelling voor de ijking van de betreffende instrumenten.

### **4.2 WEEGSYSTEMEN**

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met het ijken van weegsystemen.*

Niet van toepassing.

### **4.3 REFERENTIE-INSTRUMENTEN, IJKMATEN EN IJKGEWICHTEN**

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met het gebruik van referentie-instrumenten, ijkmaten en ijkgewichten.*

#### **4.3.1 Instrumenten**

Een niet beperkende lijst van referentie-instrumenten, ijkmaten en ijkgewichten die worden geijkt of gekalibreerd is weergegeven in bijlage B.

---

### 4.3.2 Methode en frequenties

- 4.3.2.1 De ijkingen en kalibraties worden uitgevoerd volgens de voorschriften van de referentiedocumenten en het in het technisch dossier opgenomen schema.
- 4.3.2.2 Elk referentie-instrument wordt opnieuw geijkt of gekalibreerd na het aanpassen van haar nauwkeurigheid, een bijregeling, een verkeerd gebruik, een herstelling, een revisie of een demontage.
- 4.3.2.3 Referentiethermometers worden voor initieel gebruik gekalibreerd of geijkt.  
Niet van toepassing.
- 4.3.2.4 IJkgewichten worden voor initieel gebruik geijkt. IJkgewichten klasse E1, E2, F1, F2 en M1 die worden gebruikt conform EN 932-5 worden daarna om de twee jaar geijkt. In geval ze worden gebruikt conform een andere norm, worden ze daarna om de vijf jaar geijkt.
- 4.3.2.5 IJkmaten worden voor initieel gebruik geijkt en daarna om de vijf jaar.  
  
Schuifmatten die worden gebruikt als referentie-instrument, worden initieel gekalibreerd en daarna om de vijf jaar. De kalibratie gebeurt volgens ISO 11095.
- 4.3.2.6 Referentie-instrumenten die worden gebruikt om een druk of kracht te kalibreren, worden initieel gekalibreerd en daarna om de twee jaar. De kalibratie gebeurt volgens EN ISO 376.
- 4.3.2.7 Referentieveven worden initieel gekalibreerd. Na 200 zevingen of na 8 jaar (de termijn die eerst wordt bereikt) wordt een zeef niet langer gebruikt als referentiezeef. Ze kan wel verder worden gebruikt als zeef voor het uitvoeren van proeven.

---

### 4.3.3 Nauwkeurigheid

- 4.3.3.1 Het bij een kalibratie en controle gebruikt referentie-instrument heeft een nauwkeurigheid die strenger of gelijk is aan de helft van de vereiste nauwkeurigheid van het te kalibreren of controleren instrument.

<p><i>Voorbeeld: wanneer voor een proef een thermometer wordt gevraagd met een nauwkeurigheid van <math>1^{\circ}\text{C} \Rightarrow</math> tolerantie bij de kalibratie = <math>1^{\circ}\text{C} \Rightarrow</math> nauwkeurigheid van de bij de kalibratie gebruikte referentiethermometer = <math>0,5^{\circ}\text{C}</math>.</i></p>
--

Referentie-instrumenten die worden gebruikt om een druk of kracht te kalibreren, hebben een nauwkeurigheid die strenger of gelijk is aan een tiende van de vereiste nauwkeurigheid van het te kalibreren of controleren instrument.

- 4.3.3.2 IJkgewichten hebben een nauwkeurigheid die strenger of gelijk is aan de resolutie van de te kalibreren balans.
- 4.3.3.3 IJkmaten beantwoorden aan EN ISO 3650.

---

#### **4.3.4 Registratie en certificaat**

- 4.3.4.1 IJkgewichten worden steeds geleverd met een geldig certificaat volgens klasse F1, F2, M1, E1 of E2. Het certificaat geeft de traceerbaarheid aan tot de nationale standaard.
- 4.3.4.2 IJkmaten en referentie-instrumenten worden steeds geleverd met een geldig certificaat dat de traceerbaarheid tot de nationale standaard aangeeft.
- 4.3.4.3 De gegevens en resultaten van elke ijking worden vermeld op een overzichtlijst, overeenkomstig bijlage A.

---

#### **4.3.5 Gebruik**

Referentie-instrumenten, ijkmaten en ijkgewichten worden uitsluitend gebruikt voor het kalibreren of controleren van meet- en beproevingsuitrusting en worden niet gebruikt bij het uitvoeren van metingen en proeven.

Uitzonderingen hierop zijn schuifmatten, micrometers, meetlatten, rolmeters, tachometers, chronometers en balansen die worden gebruikt bij de kalibratie of controle van instrumenten.

---

#### **4.3.6 Identificatie en bewaring**

Referentie-instrumenten, ijkmaten en ijkgewichten worden als dusdanig geïdentificeerd. Ze worden in geschikte en veilige omstandigheden bewaard, duidelijk gescheiden van de andere meet- en beproevingsuitrusting.

## 5 KALIBRATIE EN CONTROLE

*Dit hoofdstuk beschrijft de regels in verband met kalibreren en controleren van instrumenten.*

### 5.1 UITVOERDERS EN TOEZICHT

*Dit artikel beschrijft wie de kalibraties en controles mag uitvoeren.*

#### 5.1.1 Kalibratie en controle door een externe instelling

- 5.1.1.1 De kalibraties en controles kunnen worden uitgevoerd ofwel:
- door een instelling die daarvoor geaccrediteerd is volgens EN ISO/IEC 17025 door BELAC (BELAC-CAL) of door een ander lid van EA (de kalibratie en controle wordt onder accreditatie uitgevoerd); bij gebrek hieraan, mag de kalibratie en controle gebeuren door een instelling die aanvaard is door de certificatie-instelling voor de kalibratie en controle van de betreffende instrumenten;
  - door de leverancier van de instrumenten.
- 5.1.1.2 De instelling is onafhankelijk van de fabrikant.
- 5.1.1.3 Kalibraties en controles die worden uitgevoerd door externe instellingen die niet beantwoorden aan art. 5.1.1.1, worden voor wat volgt beschouwd alsof ze worden uitgevoerd door de fabrikant.
- 5.1.1.4 Indien er twijfel bestaat over een door een externe instelling uitgevoerde kalibratie of controle, kan de keuringsinstelling de opdracht geven de kalibratie of controle opnieuw uit te voeren in haar bijzijn.

#### 5.1.2 Kalibratie en controle door de fabrikant

- 5.1.2.1 De kalibraties en controles kunnen ook worden uitgevoerd door de fabrikant zelf.
- 5.1.2.2 In functie van het niveau van toezicht kan hierbij de aanwezigheid van de keuringsinstelling vereist zijn. Dit toezicht is afhankelijk van het niveau:

Niveau van toezicht	Toezicht	Invloed van de nauwkeurigheid van het instrument
1	De kalibratie en controle gebeurt door de fabrikant, steeds in aanwezigheid van de keuringsinstelling	Aanzienlijke invloed op de resultaten van de controles OF aanzienlijke invloed op de beoordeling van de conformiteit van het product
2	De kalibratie en controle gebeurt door de fabrikant, om de drie jaar in aanwezigheid van de keuringsinstelling	Noch niveau 1, noch niveau 3
3	De kalibratie en controle gebeurt door de fabrikant, steekproefsgewijs in aanwezigheid van de keuringsinstelling	Bepaalde invloed op de resultaten van de controles EN beperkte invloed op de beoordeling van de conformiteit van het product



- 5.1.2.3 Indien er twijfel bestaat over een door de fabrikant uitgevoerde kalibratie of controle, kan de keuringsinstelling de opdracht geven de kalibratie of controle opnieuw uit te voeren in haar bijzijn.
- 5.1.2.4 Een bijzonder geval zijn de initiële controles en kalibraties. Het toezicht dient hier als volgt te worden geïnterpreteerd: De fabrikant voert de controle en/of kalibratie (zonder toezicht) uit vóór ingebruikname van het instrument. Nadien zal de keuringsinstelling de opdracht geven de controle en/of kalibratie opnieuw uit te voeren in haar bijzijn, volgens het voorziene niveau van toezicht.

## 5.2 ALGEMENE KALIBRATIEREGELS

*Dit artikel beschrijft de algemene regels aangaande de methodes, frequenties, nauwkeurigheid en correctieve maatregelen voor het kalibreren of controleren van instrumenten. Voor de specifieke regels per instrument, wordt verwezen naar het volgende artikel.*

### 5.2.1 Methode

- 5.2.1.1 Elke kalibratie of controle wordt uitgevoerd volgens het in het technisch dossier opgenomen schema en volgens de voor elk instrument in het technisch dossier vermelde kalibratieprocedure.
- 5.2.1.2 Indien de fabrikant wenst af te wijken van een in deze Reglementaire Nota voorziene methode, dan dient zijn voorstel te worden goedgekeurd door de certificatie-instelling en opgenomen in zijn technisch dossier.
- 5.2.1.3 Elk instrument en alle referentie-instrumenten, ijkgewichten en ijkmaten laat men gedurende minstens 2 uur op temperatuur komen in de ruimte waar de kalibratie of controle zal worden uitgevoerd.

### 5.2.2 Frequentie

- 5.2.2.1 De in art. 5.3 en bijlage D vermelde frequenties zijn de minimaal te respecteren frequenties.
- 5.2.2.2 De in art. 5.3 en bijlage D vermelde frequenties dienen als volgt te worden geïnterpreteerd:
- 1 / jaar: de kalibratie of controle wordt ten laatste uitgevoerd binnen de drie maanden volgend op de vorige kalibratie;  
indien deze termijn zal worden overschreden, gebeurt dit in onderling overleg met de certificatie-instelling;  
de nieuwe kalibratietermijn kan nooit langer zijn dan 365 dagen volgend op de vorige kalibratie.
  - 1 / maand: de kalibratie of controle wordt uitgevoerd in de maand volgend op de voorgaande kalibratie of controle.

- 5.2.2.3 Bovenop de in art. 5.3 en bijlage D vermelde frequenties wordt een instrument eveneens gekalibreerd en gecontroleerd:
- vóór de ingebruikname,
  - wanneer uit twee opeenvolgende kalibraties of controles blijkt dat de nauwkeurigheid tussendoor niet gewaarborgd blijft; dergelijke verhoging van de frequentie is gebaseerd op het gebruik van het instrument en op een evaluatie van de kalibratie- en controlegegevens,
  - na het aanpassen van haar nauwkeurigheid, een bijregeling, een verkeerd gebruik, een herstelling, een revisie of een demontage; indien reeds voldaan is aan de normale frequentie en het instrument bij de vorige kalibratie en controle conform bleek, mag dit steeds gebeuren zonder aanwezigheid van de keuringsinstelling.

---

### 5.2.3 Nauwkeurigheid

- 5.2.3.1 De in art. 5.3 en bijlage D vermelde toleranties zijn de minimaal te respecteren toleranties.
- 5.2.3.2 Indien in een referentiedocument een strengere nauwkeurigheid van een instrument wordt gevraagd dan deze die overeenkomt met de in de art. 5.3 en bijlage D opgegeven tolerantie, wordt nagegaan of het instrument voldoet aan de bijkomende eis.

*Volgens EN 932-5 art. 4.1 dient men uit te gaan van het volgende:*

- een afmeting zonder tolerantie duidt op een aanbevolen afmeting,
- een massa zonder tolerantie impliceert een tolerantie van 1 % op de opgegeven waarde.

- 5.2.3.3 In geval een instrument wordt gebruikt voor meerdere toepassingen volgens verschillende referentiedocumenten, wordt het getoetst aan elk toepasselijk referentiedocument. Indien in verschillende van toepassing zijnde referentiedocumenten verschillende nauwkeurigheden van een instrument worden gevraagd, wordt de strengste nauwkeurigheid weerhouden. Analog is ook de strengste afleesbaarheid van toepassing. De verschillende referentiedocumenten worden, conform art. 3.2.1.2, vermeld op het kalibratie- of controleverslag.

*Voorbeeld: In verschillende proefmethodes is het gebruik van een waterbad voorzien. Eerst wordt gecontroleerd of het waterbad aan alle toepasselijke proefmethodes beantwoordt qua volume, afmetingen, opbouw, watercirculatie, afleesbaarheid van de thermometer, enz. Vervolgens wordt de strengste tolerantie uit de verschillende proefmethodes weerhouden om het waterbad te kalibreren. In het verslag worden alle toepasselijke proefmethodes opgesomd.*

---

### 5.2.4 Maatregelen bij ontoereikende kalibratie- en controleresultaten

- 5.2.4.1 Indien het resultaat van een kalibratie of controle ontoereikend is, neemt de fabrikant de gepaste maatregelen zodat de tekortkoming wordt verholpen.

Voor zover het instrument dit toelaat, wordt er eerst een justering uitgevoerd. Deze justering maakt, in het kader van deze Reglementaire Nota, deel uit van de kalibratie.

Het inschakelen van de leverancier van het instrument of van een hiervoor geaccrediteerde instelling kan noodzakelijk zijn om de tekortkoming bij het instrument te verhelpen.

- 5.2.4.2 Indien uit de kalibratie of controle blijkt dat een instrument voor een gedeelte van het meetbereik niet voldoet, dan kan dit instrument eventueel verder worden gebruikt op voorwaarde dat het bruikbaar gedeelte van het meetbereik (minimum en maximum) duidelijk wordt vermeld in het verslag van kalibratie of controle (zie art. 3.2.1.2) en bij het instrument (zie art. 3.1.3).
- 5.2.4.3 Wanneer er over de juiste werking van een instrument twijfel bestaat, kunnen de frequenties voor het uitvoeren van de kalibratie of controle door de fabrikant of door de certificatie-instelling worden verhoogd.

## 5.3 INSTRUMENTEN

*Dit artikel beschrijft de specifieke regels voor de kalibratie en controle, per instrument. Voor de algemene regels aangaande de methodes, frequenties, nauwkeurigheid en correctieve maatregelen wordt verwezen naar het voorgaande artikel.*

### 5.3.1 Overzicht van kalibraties en controles

- 5.3.1.1 Een niet beperkend overzicht van de uit te voeren kalibraties en controles wordt weergegeven in bijlage D.
- De volgende artikels geven bijkomende regels in verband met de kalibratie of controle van bepaalde instrumenten.
- 5.3.1.2 Bij gebruik van een instrument dat niet wordt besproken in de volgende artikels of in bijlage D, worden de methode, de frequentie, de toleranties, het niveau van toezicht en de registraties voor het kalibreren of controleren bepaald door de toepasselijke referentiedocumenten en vastgelegd in samenspraak met de certificatie-instelling en opgenomen in het technisch dossier.

### 5.3.2 Weegschaal voor gebruik in het laboratorium

Methode:

- Voorbereiding:

De balans staat waterpas en op een stabiele ondergrond, buiten de invloed van eventuele luchtstromen. Eventueel wordt een bescherming tegen luchtstromen voorzien. De kalibratie mag niet gebeuren in de nabijheid van een venster- of deuropening of warmtebron. Er mogen tijdens de kalibratie ook geen trillingen worden waargenomen, die de metingen kunnen verstoren.

De weegschaal en de toebehoren worden voor de kalibratie gereinigd. Indien mogelijk de weegschaal afzonderlijk van het apparaat reinigen. Als reinigingsproduct wordt het product gebruikt dat door de leverancier wordt voorgeschreven. Indien deze niets voorschrijft, is een product op basis van alcohol meestal geschikt.

Vooraleer over te gaan tot kalibreren wordt het instrument ook gecontroleerd op beschadigingen en de eventuele invloed hiervan op de metingen. Indien nodig eerst het instrument laten herstellen.

- Kalibratiemethode voor de weegschaal:

Er wordt een visuele controle uitgevoerd van de leesbaarheid, de schalen en de cijfers. Bij het aanzetten van de weegschaal worden meestal alle segmenten van het display aangestuurd. Controleer dan of voor elk cijfer een volledige '8' verschijnt.

De kalibratie gebeurt over het volledige meetbereik met behulp van een reeks ijkgewichten (zie art. 4.3). Het bepalen van de afwijking gebeurt door het wegen van de ijkgewichten, die telkens in het midden van de weegschaal worden geplaatst.

De lineariteit van de weegschaal wordt gecontroleerd bij toenemende belasting en bij afnemende belasting. Dit gebeurt in minstens 5 stappen, van het nulpunt tot het meetbereik, zo gelijkmatig mogelijk gespreid over het meetbereik.

Vervolgens wordt er ook een excentriciteitstest uitgevoerd. Dit houdt in dat men een belasting aanbrengt die overeenkomt met de helft van het meetbereik en dit achtereenvolgens in het midden, op de 4 hoekpunten en terug in het midden van de weegschaal.

- Methode voor tussentijdse controle:

De nauwkeurigheid wordt tussentijds gecontroleerd door een ijkgewicht met een relevante massa op de weegschaal te plaatsen. De frequentie waarmee dit gebeurt is gebaseerd op ervaring.

Tolerantie:

- Voor de weegschaal:

- conform aan de toepasselijke referentiedocumenten,
- conform aan EN ISO 1460 voor het controleren van de zinklaagdikte.

---

### 5.3.3 Schuifmaat

Controlemethode:

De visuele controle bestaat uit de volgende punten: leesbaarheid, beschadigingen, oxidatie, beweegbaarheid en speling.

Voor elk gebruik justeert men de beginwaarde.

Kalibratiemethode:

De kalibratie gebeurt minstens bij het nulpunt en twee andere relevante meetpunten. De kalibratie gebeurt met behulp van ijkmaten (zie art. 4.3).

## BIJLAGE A OPMAAK VAN OVERZICHTEN

*Deze bijlage geeft aan hoe het overzicht van alle nog uit te voeren en reeds uitgevoerde ijkingen, kalibraties en controles kan worden opgemaakt.*

Instrument	Identificatie	Methode	Frequentie	Vorige kalibratie	Kalibratie dit jaar	Vereiste nauwk.	Behaalde nauwk.
Balans Tetler-Moledo 5000	LAB-BAL-1 sn/354678-76-9	Q-handboek PROC-CAL-20	1 / jaar	21/05/2011	18/05/2012	+/- 0,02 %	+ 0,01 %
Balans Cern FT-8100	LAB-BAL-2 sn/567-TG-789	Q-handboek PROC-CAL-20	1 / jaar	21/05/2011	18/05/2012	+/- 0,02 %	0,00 %
...	...	...	...	...	...	...	...
Thermometer Testoster 300	LAB-TH-1 sn/5967-PG	Q-handboek PROC-CAL-35	1 / jaar	05/09/2011		+/- 1 °C	
Thermometer Testoster 60	LAB-TH-2 sn/1948-PW	Q-handboek PROC-CAL-36	1 / jaar	21/05/2011	18/05/2012	+/- 0,1 °C	0,1 °C
...	...	...	...	...	...	...	...
...	...	...	...	...	...	...	...

## BIJLAGE B OVERZICHT VAN REFERENTIE-INSTRUMENTEN

*Deze bijlage geeft een niet-beperkend overzicht van de kalibraties van referentie-instrumenten en ijkingen van ijkmaten en ijkgewichten.*

Instrument	Frequentie	Methode	Eisen	Registratie
IJkmaten	initieel + 1 / 5 jaar + zie art. 4.3.2	EN ISO 3650 + zie art. 4.3.2	zie art. 4.3.3	certificaat + zie art. 4.3.4
Schuifmaten	initieel + 1 / 5 jaar + zie art. 4.3.2	ISO 11095 + zie art. 4.3.2	zie art. 4.3.3	certificaat + zie art. 4.3.4
IJkgewichten	initieel + 1 / 2 jaar + zie art. 4.3.2	zie art. 4.3.2	zie art. 4.3.3	certificaat + zie art. 4.3.4
Referentie-instrumenten voor krachten of drukken	initieel + 1 / 2 jaar + zie art. 4.3.2	EN ISO 376 + zie art. 4.3.2	zie art. 4.3.3	certificaat + zie art. 4.3.4

## **BIJLAGE C      OVERZICHT VAN IJKINGEN VAN WEEGSYSTEMEN**

Niet van toepassing.

## BIJLAGE D OVERZICHT VAN KALIBRATIES EN CONTROLES

*Deze bijlage geeft een niet-beperkend overzicht van de kalibraties en controles van meet- en beproevingsuitrusting.*

Instrument	Niveau van toezicht volgens art. 5.1.2	Frequentie	Methode en controlepunten	Eisen
Weegschaal (laboratorium)	3	initieel	controle van afleesbaarheid	proefmethodes
	3	ervaring	controle met een ijkgewicht	art. 5.3.2
	1	1 / jaar	kalibratie volgens art. 5.3.2	art. 5.3.2
Trekbank: - meetcel kracht - extensometer	1	1 / jaar	kalibratie volgens EN ISO 7500-1	klasse 1
	1	1 / jaar	kalibratie volgens EN ISO 9513	klasse 2
Schuifmaat, schroefmaat	3	voor elk gebruik	controle volgens art. 5.3.3	+/- 0,01 mm + proefmethodes
	1	1 / jaar	kalibratie volgens art. 5.3.3	+/- 0,01 mm + proefmethodes
Rolmeter	3	initieel	controle van de nauwkeurigheid	klasse II + proefmethodes
	3	voor elk gebruik	controle op afleesbaarheid en beschadigingen	proefmethodes
Andere instrumenten	art. 5.3.1.2	art. 5.3.1.2	art. 5.3.1.2	art. 5.3.1.2





**NOTE REGLEMENTAIRE**  
POUR  
**VERIFICATIONS, ETALONNAGE ET CONTRÔLE**  
D'EQUIPEMENT DE PRODUCTION, DE CONTROLE, DE MESURE ET D'ESSAI  
LORS DE LA CERTIFICATION DES TREILLIS D'ARMATURE EN ACIER

*Version 1.0 du 2013-03-01*

**COPRO** asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark  
Kranenberg 190  
1731 Zellik

tél. +32 (2) 468 00 95  
fax +32 (2) 469 10 19  
info@copro.eu

**www.copro.eu**  
TVA BE 0424.377.275  
KBC20 4264 0798 0156

## TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	4
1.1	TERMINOLOGIE ET REFERENCES.....	4
1.1.1	Définitions.....	4
1.1.2	Abréviations.....	5
1.1.3	Références.....	5
1.2	DISPONIBILITE DE LA NOTE REGLEMENTAIRE.....	6
1.3	STATUT DE CETTE NOTE REGLEMENTAIRE.....	6
1.3.1	Version de cette Note Réglementaire.....	6
1.3.2	Approbation de cette Note Réglementaire.....	6
1.3.3	L'entérinement de cette Note Réglementaire.....	6
1.4	HIERARCHIE DES REGLES ET DOCUMENTS DE REFERENCE.....	7
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS.....	7
2	SITUATION DE CETTE NOTE REGLEMENTAIRE.....	8
2.1	DOMAINE D'APPLICATION.....	8
2.1.1	Sujet de l'exécution de certification.....	8
2.1.2	Documents de référence.....	8
3	IDENTIFICATION ET ENREGISTREMENTS.....	9
3.1	IDENTIFICATION DES INSTRUMENTS.....	9
3.1.1	Identifier.....	9
3.1.2	Exceptions.....	9
3.1.3	Information additionnelle.....	9
3.2	ENREGISTREMENTS.....	9
3.2.1	Rapports d'étalonnage et de contrôle.....	9
3.2.2	Conservation des enregistrements.....	10
3.2.3	Aperçu des instruments pour l'étalonnage et le contrôle.....	11
4	VERIFICATION ET INSTRUMENTS DE REFERENCE.....	12
4.1	EXECUTANTS.....	12
4.1.1	Exécutants agréés ou accrédités.....	12
4.1.2	Autres exécutants.....	12
4.2	SYSTEMES DE PESAGE.....	12
4.3	INSTRUMENTS DE REFERENCE, POIDS CERTIFIES ET ETALONS DIMENSIONNELS.....	12
4.3.1	Instruments.....	12
4.3.2	Méthode et fréquences.....	13
4.3.3	Précision.....	13
4.3.4	Enregistrement et certificat.....	14
4.3.5	Utilisation.....	14
4.3.6	Identification et conservation.....	14

5	ETALONNAGE ET CONTROLE.....	15
5.1	EXECUTANTS ET SURVEILLANCE .....	15
5.1.1	Étalonnage et contrôle par un organisme externe.....	15
5.1.2	Étalonnage et contrôle par le fabricant.....	15
5.2	REGLES GENERALES D'ETALONNAGE .....	16
5.2.1	Méthode .....	16
5.2.2	Fréquence .....	16
5.2.3	Précision.....	17
5.2.4	Mesures lors de résultats d'étalonnage et de contrôle insuffisants.....	17
5.3	INSTRUMENTS.....	18
5.3.1	Aperçu des étalonnages et contrôles .....	18
5.3.2	Balance pour l'usage en laboratoire.....	18
5.3.3	Pied à coulisse .....	19
ANNEXE A	ETABLISSEMENT DES APERCUS.....	20
ANNEXE B	APERCU DES INSTRUMENTS DE REFERENCE .....	21
ANNEXE C	APERCU DES VERIFICATIONS DES SYSTEMES DE PESAGE .....	22
ANNEXE D	APERCU DES ETALONNAGES ET CONTROLES .....	23

# 1 INTRODUCTION

Ce chapitre donne une explication et quelques règles spécifiques concernant la présente Note Réglementaire.

## 1.1 TERMINOLOGIE ET REFERENCES

Dans cet article sont données les définitions de quelques termes spécifiques utilisés dans cette Note Réglementaire, ainsi qu'une explication des abréviations y utilisées ainsi qu'un aperçu des références.

### 1.1.1 Définitions

Lisibilité	Mesure dans laquelle un résultat peut être lu sur l'instrument, par exemple par moyen de marques de repère sur un thermomètre ou nombre de décimales après la virgule sur une bascule. Il y a danger de confusion au niveau de la précision.  La lisibilité d'un instrument doit être égale ou supérieure à la précision demandée pour un essai.
Contrôle	Dans le cadre de l'examen de l'équipement de production, de contrôle, de mesure et d'essai, traité dans cette Note Réglementaire, le terme ' <i>contrôle</i> ' signifie examiner si l'instrument répond aux spécifications de l'instrument en question, sans que l'on l'étalonne ou vérifie.
Fabricant	Fabricant des treillis d'armature en acier. Pour le fabricant d'un instrument, le terme ' <i>fournisseur</i> ' est utilisé.
Vérification	Ensemble des opérations effectuées par un organisme légalement autorisé ayant pour but de constater et d'affirmer que l'instrument de mesure satisfait entièrement aux exigences des règlements sur la vérification.
Instrument	Partie ou la totalité d'un équipement de production, de contrôle, de mesure ou d'essai. Dans ce cadre on parle également d'appareil ou d'appareillage.
Étalonnage	Ensemble d'opérations qui, dans des conditions spécifiques, déterminent la relation entre les valeurs indiquées par un instrument (ou les valeurs représentées à l'aide d'un moyen de mesure matérialisé ou un matériel de référence) et les valeurs connues correspondantes à une grandeur réalisée par des mesures étalons.  Quand après l'étalonnage, l'instrument est mis dans un état apte à l'utilisation, on parle en principe d'ajustage. Pour la lisibilité de cette Note Réglementaire nous utilisons toutefois toujours le terme ' <i>étalonner</i> ', même si un instrument est ajusté correctement après l'étalonnage.

Quand lors du réglage d'un appareil un tiret de mesure est apposé qui correspond avec la valeur de consigne correcte, on utilise également le terme 'calibrage' dans le cadre de cette Note Réglementaire.

Erreur de mesure	La différence possible entre le résultat de la mesure et la valeur effective du paramètre qu'on mesure.
Précision	La précision d'un instrument est déterminée par la déviation par rapport au résultat.  Un instrument ne peut pas être plus précis que la lisibilité de l'instrument.
Instrument de référence	L'instrument qui est apte et qui est aussi uniquement utilisé pour étalonner ou contrôler des équipements de mesure ou d'essai. Par exemple un thermomètre de référence.
Tolérance	L'erreur de mesure maximum autorisée.

---

### 1.1.2 Abréviations

BELAC	Organisme <u>B</u> elge d' <u>A</u> ccréditation
CME	Catalogue des Méthodes d'Essais (méthodes d'essais de SPW)
EA	<u>E</u> uropean Cooperation for <u>A</u> ccreditation

---

### 1.1.3 Références

CRC 01	Règlement de certification de produits dans le secteur de la construction
EN ISO 1460	Revêtements métalliques - Revêtements de galvanisation à chaud sur métaux ferreux - Détermination gravimétrique de la masse par unité de surface
EN ISO 3650	Spécification géométrique des produits (GPS) – Etalons de longueur – Cales-étalons
EN ISO 6892-1	Matériaux métalliques - Essai de traction - Partie 1 : Méthode d'essai à température ambiante
EN ISO 7500-1	Matériaux métalliques - Vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux - Partie 1 : Machines d'essai de traction/compression - Vérification et étalonnage du système de mesure de force
EN ISO 9513	Matériaux métalliques - Etalonnage des extensomètres utilisés lors d'essais uniaxiaux

Des documents de référence mentionnés dans cette Note Réglementaire, c'est toujours la version la plus récente qui est d'application, y compris les éventuels addenda, errata et amendements.

De toutes les normes EN mentionnées dans cette Note Réglementaire, c'est toujours la publication belge NBN EN correspondance qui est d'application.

*Note : L'organisme d'inspection peut autoriser l'utilisation d'une autre publication que la belge, à condition que celle-ci soit identique à la publication belge.*

## **1.2 DISPONIBILITE DE LA NOTE REGLEMENTAIRE**

*Cet article décrit comment la présente Note Réglementaire est mise à disposition.*

La version actuelle de cette Note Réglementaire est disponible gratuitement sur le site de l'organisme de certification.

Une version imprimée de cette Note Réglementaire peut être commandée auprès de l'organisme de certification. L'organisme de certification a le droit de porter les frais en compte.

Il n'est pas autorisé d'apporter des modifications à la Note Réglementaire originale, approuvée par le Conseil consultatif et/ou entérinée par le Conseil d'Administration de COPRO.

## **1.3 STATUT DE CETTE NOTE REGLEMENTAIRE**

*Dans cet article, les données sont mentionnées en ce qui concerne la version, l'approbation et l'entérinement de cette Note Réglementaire.*

### **1.3.1 Version de cette Note Réglementaire**

Cette Note Réglementaire concerne la version 1.0.

### **1.3.2 Approbation de cette Note Réglementaire**

Cette Note Réglementaire a été approuvée par le Conseil consultatif Treillis d'armature en acier, en date du 2013-03-25.

### **1.3.3 L'entérinement de cette Note Réglementaire**

Cette Note Réglementaire a été entérinée par le Conseil d'Administration de COPRO le 2014-12-16.

## **1.4 HIERARCHIE DES REGLES ET DOCUMENTS DE REFERENCE**

*Voir CRC 01.*

## **1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS**

Questions ou observations au sujet de la présente Note Réglementaire sont envoyées à l'organisme de certification.

## 2 SITUATION DE CETTE NOTE REGLEMENTAIRE

### 2.1 DOMAINE D'APPLICATION

*Dans cet article le domaine d'application de la présente Note Réglementaire est décrit.*

#### 2.1.1 Sujet de l'exécution de certification

- 2.1.1.1 Cette Note Réglementaire complète les dispositions des règlements d'application TRA 67 pour Treillis d'armature en acier.
- 2.1.1.2 Dans le cadre de la certification des Treillis d'armature en acier les contrôles, étalonnages et vérifications de l'équipement de production et de mesure des installations de production, de l'appareillage de mesure et d'essai pour l'exécution des essais pour les contrôles type et pour l'autocontrôle sont effectués selon les dispositions de cette Note Réglementaire.

#### 2.1.2 Documents de référence

- 2.1.2.1 Le règlement d'application est le suivant :
  - TRA 67 : Règlement d'Application pour la certification des Treillis d'armature en acier
- 2.1.2.2 Les normes applicables sont :  
Pas d'application.
- 2.1.2.3 Les cahiers des charges d'application sont :  
Pas d'application.
- 2.1.2.4 Les prescriptions techniques applicables sont :
  - PTV 867 : Treillis d'armature en acier
- 2.1.2.5 Autres documents de référence applicables sont :  
Pas d'application.



## 3 IDENTIFICATION ET ENREGISTREMENTS

*Ce chapitre décrit les règles relatives à l'identification de l'équipement de contrôle, de mesure et d'essai et des enregistrements, tels que certificats, rapports d'étalonnage, rapports de contrôle et aperçus éventuels.*

### 3.1 IDENTIFICATION DES INSTRUMENTS

*Cet article décrit les règles relatives à l'identification de l'équipement de contrôle, de mesure et d'essai.*

#### 3.1.1 Identifier

Chaque instrument est pourvu d'une identification unique. S'il est présent, l'on utilise le numéro de série de l'instrument.

L'identification se fait selon une procédure reprise dans le dossier technique.

#### 3.1.2 Exceptions

Pour certains instruments, le fabricant peut être dispensé de la pose de l'identification sur l'instrument même. Ces instruments sont mentionnés dans le dossier technique.

#### 3.1.3 Information additionnelle

Quand un instrument n'est pas étalonné ou vérifié, a une portée limitée ou une utilité limitée, ceci doit être mentionné clairement sur l'instrument.

## 3.2 ENREGISTREMENTS

*Cet article décrit les règles relatives aux enregistrements, tels que certificats, rapports d'étalonnage, rapports de contrôle et aperçus éventuels.*

### 3.2.1 Rapports d'étalonnage et de contrôle

3.2.1.1 Chaque rapport est en principe établi par l'exécutant de l'étalonnage ou du contrôle.

Dans le cas où le fabricant établit le rapport d'un étalonnage ou d'un contrôle qui a été effectué par le fournisseur de l'instrument, ce rapport est authentifié (nom, signature et cachet de l'entreprise) par le fournisseur.

Dans le cas où le fabricant effectue lui-même l'étalonnage ou le contrôle, il établit le rapport et le soumet spontanément à l'organisme d'inspection pour vérification.

3.2.1.2 Chaque rapport d'étalonnage ou de contrôle mentionne au moins les données suivantes :

Données sur le rapport d'étalonnage ou de contrôle	Exécuteur		
	fabricant	fournisseur	organisme
- le code unique du rapport (numéro de série du rapport)	-	x	x
- les données de l'organisme qui a effectué l'étalonnage ou le contrôle	-	x	x
- le nom du fabricant	x	x	x
- le jour et l'endroit où l'étalonnage ou le contrôle a été effectué	x	x	x
- identification : description de l'instrument, numéro de série, emplacement ; dans le cas où l'instrument n'a pas de numéro de série, le fabricant attribue lui-même un numéro d'identification unique à l'instrument	x	x	x
- la méthode appliquée lors de l'étalonnage ou du contrôle, avec référence au document de référence valable (norme, méthode d'essai, ...) ; au cas où l'étalonnage ou le contrôle est effectué par le fabricant ceci peut également être repris dans son dossier technique	x	x	x
- la température à laquelle l'étalonnage ou le contrôle a été effectué	x	x	x
- la référence univoque aux instruments de références, poids certifiés ou étalons dimensionnels éventuellement utilisés	x	x	x
- le code unique des certificats des instruments de référence, poids certifiés ou étalons dimensionnels éventuellement utilisés	-	x	x
- le trajet complet de traçabilité jusqu'au standard national	-	x	-
- les données et résultats du contrôle ou de l'étalonnage	x	x	x
- éventuellement les mesures correctives qui ont été prises quand le résultat était insuffisant	x	x	x
- la déclaration de conformité, référant aux spécifications (avec une énumération des différents documents de référence auxquels l'instrument a été comparé) ; ceci peut éventuellement être complété plus tard par le fabricant	x	x	x
- éventuellement la partie du champ de mesure qui est insuffisant	x	x	x
- la durée de validité du rapport d'étalonnage ou de contrôle ; ceci peut également être complété par le fabricant, pour autant que les exigences de cette Note Réglementaire sont respectées	x	-	-
- le nom et la signature du responsable du contrôle ou de l'étalonnage	x	x	x

### 3.2.2 Conservation des enregistrements

Pour chaque vérification, étalonnage ou contrôle, le certificat, le rapport d'étalonnage ou le rapport de contrôle correspondant est conservé dans le registre de l'équipement de mesure et d'essai.

---

### 3.2.3 Aperçu des instruments pour l'étalonnage et le contrôle

3.2.3.1 Le registre de l'équipement de mesure et d'essai contient une liste récapitulative de tous les équipements de mesure et de production du fabricant, impliqués dans la production et le pesage des Treillis d'armature en acier et tous les équipements de contrôle, de mesure et d'essai impliqués dans la certification des Treillis d'armature en acier.

Par instrument on mentionne au moins :

- le nom de l'instrument, éventuellement expliqué par une description,
- l'identification,
- une référence à la méthode d'étalonnage ou de contrôle applicable, reprise dans le dossier technique,
- la fréquence pour l'étalonnage ou le contrôle,
- la date à laquelle l'étalonnage ou le contrôle précédent a été effectué,
- la date à laquelle l'étalonnage ou le contrôle a été effectué cette année,
- la précision requise selon les documents de références applicables,
- la précision obtenue lors du plus récent étalonnage ou contrôle.

La rédaction de la liste récapitulative est faite conformément à l'annexe A.

3.2.3.2 Une liste récapitulative distincte est prévue pour les instruments qui sont vérifiés et pour les instruments qui sont étalonnés et contrôlés.

## 4 VERIFICATION ET INSTRUMENTS DE REFERENCE

*Ce chapitre décrit les règles relatives à la vérification des instruments et l'utilisation des instruments de référence, poids et mesures de références vérifiés.*

### 4.1 EXECUTANTS

*Cet article décrit qui peut effectuer les vérifications.*

#### 4.1.1 Exécutants agréés ou accrédités

4.1.1.1 Les vérifications sont effectuées par un organisme soit :

- agréé par le Service de Métrologie de Belgique ou par un Institut National de Métrologie appartenant à la Convention internationale du Mètre ;
- accrédité par BELAC ou par un autre membre de l'EA.

4.1.1.2 L'organisme est indépendant par rapport au fabricant.

#### 4.1.2 Autres exécutants

A défaut d'un organisme répondant à l'art. 4.1.1, la vérification peut se faire par un organisme qui est accepté par l'organisme de certification pour la vérification des instruments en question.

## 4.2 SYSTEMES DE PESAGE

*Cet article décrit les règles relatives à la vérification des systèmes de pesage.*

Pas d'application.

## 4.3 INSTRUMENTS DE REFERENCE, POIDS CERTIFIES ET ETALONS DIMENSIONNELS

*Cet article décrit les règles relatives à l'utilisation des instruments de référence, poids certifiés et étalons dimensionnels.*

#### 4.3.1 Instruments

Une liste non limitative des instruments de référence, poids certifiés et étalons dimensionnels qui sont vérifiés ou étalonnés est reproduite en annexe B.

---

### 4.3.2 Méthode et fréquences

- 4.3.2.1 Les vérifications et étalonnages sont effectués selon les prescriptions des documents de références et le schéma repris dans le dossier technique.
- 4.3.2.2 Chaque instrument de référence est à nouveau vérifié après une adaptation de sa précision, une correction, un ajustement, un usage erroné, une réparation, une révision ou un démontage.
- 4.3.2.3 Des thermomètres de référence sont étalonnés et vérifiés avant le premier usage.  
Pas d'application.
- 4.3.2.4 Les poids certifiés sont vérifiés avant le premier usage. Les poids certifiés de classe E1, E2, F1, F2 et M1 qui sont utilisés conformément à la norme EN 932-5 seront, ensuite, vérifiés tous les cinq ans.
- 4.3.2.5 Des étalons dimensionnels sont vérifiés avant le premier usage, puis tous les cinq ans.  
Les pieds à coulisses qui sont utilisés comme instrument de référence, sont initialement étalonnés et ensuite tous les cinq ans. L'étalonnage se fait selon la norme ISO 11095.
- 4.3.2.6 Les instruments de référence utilisés pour étalonner une pression ou une force, sont initialement étalonnés et ensuite tous les deux ans. Cet étalonnage se fait selon la norme EN ISO 376.
- 4.3.2.7 Les tamis de référence sont initialement étalonnés. Après 200 tamisages ou après 8 ans (le délai qui est atteint en premier) le tamis ne sera plus utilisé en tant que tamis de référence. Ce tamis peut éventuellement encore être utilisé comme tamis pour effectuer des essais.

---

### 4.3.3 Précision

- 4.3.3.1 L'instrument de référence utilisé pour un étalonnage et un contrôle doit avoir une précision qui est plus sévère que ou égale à la moitié de la précision requise de l'instrument à étalonner ou contrôler.

*Exemple : quand pour un essai un thermomètre avec une précision de 1°C est demandé ⇒ tolérance à l'étalonnage = 1°C ⇒ précision du thermomètre de référence utilisé pour l'étalonnage = 0,5 °C.*

Les instruments de référence qui sont utilisés pour étalonner une pression ou une force, ont une précision qui est plus sévère ou égale à un dixième de la précision requise de l'instrument à étalonner ou contrôler.

- 4.3.3.2 Les poids certifiés ont une précision qui est plus sévère ou égale à la résolution de la balance à étalonner.
- 4.3.3.3 Les poids certifiés répondent à la norme EN ISO 3650.

---

#### **4.3.4 Enregistrement et certificat**

- 4.3.4.1 Des poids certifiés sont toujours livrés avec un certificat valable selon la classe F1, F2, M1, E1 ou E2. Le certificat donne la traçabilité jusqu'au standard national.
- 4.3.4.2 Des étalons dimensionnels est instruments de références sont toujours livrés avec un certificat valable qui indique la traçabilité jusqu'au standard national.
- 4.3.4.3 Les données et résultats de chaque vérification sont mentionnés sur une liste récapitulative, conformément à l'annexe A.

---

#### **4.3.5 Utilisation**

Des instruments de référence, étalons dimensionnels et poids certifiés sont uniquement utilisés pour étalonner ou contrôler des équipements de mesure et d'essai et ne sont pas utilisés pour l'exécution de mesures et d'essais.

Les exceptions sont : pieds à coulisses, micromètres, règles graduées, mètres ruban, tachymètres, chronomètres et balances qui sont utilisé lors de l'étalonnage ou contrôle d'instruments.

---

#### **4.3.6 Identification et conservation**

Des instruments de référence, étalons dimensionnels et poids certifiés doivent être identifiés comme tels. Ils doivent être conservés dans des conditions appropriées et sûres, clairement séparés des autres équipements de mesure et d'essai.

## 5 ETALONNAGE ET CONTROLE

*Ce chapitre décrit les règles relatives à l'étalonnage et au contrôle d'instruments.*

### 5.1 EXECUTANTS ET SURVEILLANCE

*Cet article décrit qui peut effectuer les étalonnages et contrôles.*

#### 5.1.1 Etalonnage et contrôle par un organisme externe

- 5.1.1.1 Les étalonnages et contrôles peuvent être effectués soit :
- par un organisme qui est accrédité selon la norme EN ISO/IEC 17025 par BELAC (BELAC-CAL) ou par un autre membre d'EA (l'étalonnage et le contrôle sont effectués sous accréditation) ; à défaut, l'étalonnage et le contrôle peuvent se faire par un organisme qui est accepté par l'organisme de certification pour l'étalonnage et le contrôle des instruments dont question ;
  - par le fournisseur des instruments.
- 5.1.1.2 L'organisme est indépendant du fabricant.
- 5.1.1.3 Les étalonnages et contrôles qui sont effectués par des organismes externes qui ne répondent pas à l'article 5.1.1.1, sont à considérer comme s'ils sont effectués par le fabricant.
- 5.1.1.4 En cas de doute sur un étalonnage ou contrôle effectué par un organisme externe, l'organisme d'inspection peut imposer d'effectuer à nouveau l'étalonnage ou le contrôle en sa présence.

#### 5.1.2 Etalonnage et contrôle par le fabricant

- 5.1.2.1 Les étalonnages et contrôles peuvent être effectués par le fabricant même.
- 5.1.2.2 En fonction du niveau de surveillance la présence de l'organisme d'inspection peut être exigée. Cette surveillance dépend du niveau :

Niveau de surveillance	Surveillance	Influence de la précision de l'instrument
1	L'étalonnage et le contrôle se fait par le fabricant, toujours en présence de l'organisme d'inspection	Importante influence sur les résultats des contrôles OU importante influence sur l'évaluation de la conformité du produit
2	L'étalonnage et le contrôle se fait par le fabricant, tous les trois ans en présence de l'organisme d'inspection	Ni le niveau 1, ni le niveau 3
3	L'étalonnage et le contrôle se fait par le fabricant, par coup de sonde en présence de l'organisme d'inspection	Influence limitée sur les résultats des contrôles ET influence limitée sur l'évaluation de la conformité du produit

- 5.1.2.3 En cas de doute sur l'étalonnage ou le contrôle effectué par le fabricant, l'organisme d'inspection peut imposer d'effectuer à nouveau l'étalonnage ou le contrôle en sa présence.
- 5.1.2.4 Les contrôles initiaux et étalonnages sont des cas particuliers. La surveillance devrait ici être interprétée comme suit : Le fabricant effectue le contrôle et/ou l'étalonnage (sans surveillance) avant la mise en service de l'instrument. Ensuite, l'organisme d'inspection passera l'ordre d'effectuer à nouveau le contrôle et/ou l'étalonnage en sa présence, selon le niveau de surveillance prévu.

## 5.2 REGLES GENERALES D'ETALONNAGE

*Cet article décrit les règles générales relatives aux méthodes, fréquences, précision et mesures correctives pour l'étalonnage ou le contrôle des instruments. Pour les règles spécifiques par instrument, il est fait référence au prochain article.*

### 5.2.1 Méthode

- 5.2.1.1 Chaque étalonnage ou contrôle est effectué selon le schéma repris dans le dossier technique et selon les procédures d'étalonnage mentionnées dans le dossier technique pour chaque instrument.
- 5.2.1.2 Si le fabricant souhaite dévier d'une des méthodes prévues dans cette Note Réglementaire, sa proposition doit être approuvée par l'organisme de certification et être reprise dans son dossier technique.
- 5.2.1.3 Chaque instrument et tous les instruments de référence, poids certifiés et étalons dimensionnels doivent reposer pendant au moins 2 heures à température ambiante dans le local où l'étalonnage ou le contrôle sera effectué.

### 5.2.2 Fréquence

- 5.2.2.1 Les fréquences mentionnées dans l'art. 5.3 et dans l'annexe D, sont les fréquences minimales à respecter.
- 5.2.2.2 Les fréquences mentionnées dans l'art. 5.3 et dans l'annexe D, doivent être interprétées comme suit :
- 1 / an : l'étalonnage ou le contrôle est effectué au plus tard endéans les trois mois qui suivent le précédent étalonnage ;  
au cas où ce délai serait dépassé, ceci se fait en commun accord avec l'organisme de certification ;  
le nouveau délai d'étalonnage ne peut jamais être supérieur à 365 jours après le précédent étalonnage.
- 1 / mois : l'étalonnage ou le contrôle est effectué dans le mois qui suit le précédent étalonnage ou contrôle.



- 5.2.2.3 En plus des fréquences mentionnées dans l'art. 5.3 et dans l'annexe D, un instrument est également étalonné et contrôlé :
- avant la mise en service,
  - lorsqu'entre deux étalonnages ou contrôles successifs il ressort que la précision entre-temps n'est pas garantie ; une telle augmentation de la fréquence est basée sur l'utilisation de l'instrument et sur une évaluation des données d'étalonnage et de contrôle,
  - après une adaptation de sa précision, un ajustement, un usage erroné, une réparation, une révision ou un démontage ; si la fréquence normale a déjà été respectée et que l'instrument s'est avéré conforme lors du précédent étalonnage et contrôle, ceci peut se faire sans que la présence de l'organisme d'inspection soit requise.

### 5.2.3 Précision

- 5.2.3.1 Les tolérances mentionnées dans l'art. 5.3 et dans l'annexe D, sont les tolérances minimales à respecter.
- 5.2.3.2 Si dans un document de référence une précision plus sévère d'un instrument est demandé que celle qui correspond à la tolérance indiquée dans l'art. 5.3 et l'annexe D, il est vérifié si l'instrument répond à l'exigence supplémentaire.

*Selon EN 932-5 art. 4.1 il faut partir du principe que :*

- une dimension sans tolérance indique une dimension recommandée,
- une masse sans tolérance implique une tolérance de 1 % sur la valeur indiquée.

- 5.2.3.3 Quand un instrument est utilisé pour plusieurs applications selon différents documents de référence, il est comparé à chaque document de référence applicable. Si dans différents documents de référence applicables des différentes précisions sont demandées d'un instrument, la plus sévère est retenue. Analogiquement, la lisibilité la plus sévère est aussi d'application. Les différents documents de référence sont mentionnés sur le rapport d'étalonnage et de contrôle, conformément à l'article 3.2.1.2.

*Exemple : Dans plusieurs méthodes d'essai on prévoit l'utilisation d'un bain d'eau thermostatique. D'abord on vérifie si le bain d'eau thermostatique répond à toutes les méthodes d'essai applicables en ce qui concerne le volume, les dimensions, construction, circulation de l'eau, lisibilité du thermomètre, etc. Ensuite on retient la tolérance la plus sévère des différentes méthodes d'essai pour étalonner le bain d'eau thermostatique. Toutes les méthodes d'essai applicables sont énumérées dans le rapport.*

### 5.2.4 Mesures lors de résultats d'étalonnage et de contrôle insuffisants

- 5.2.4.1 Si le résultat d'un étalonnage ou d'un contrôle est insuffisant, le fabricant prend les mesures appropriées pour remédier au manquement.

Pour autant que l'instrument le permette, il faut d'abord effectuer un ajustage. Dans le cadre de cette Note Réglementaire, cet ajustage fait partie de l'étalonnage.

A cet effet, faire appel au fournisseur de l'instrument ou à un organisme accrédité peut être nécessaire pour remédier au manquement de l'instrument.

- 5.2.4.2 Si lors d'un étalonnage ou d'un contrôle il s'avère qu'un instrument ne satisfait pas pour une partie du champ de mesure, on peut éventuellement continuer à utiliser cet instrument, à condition que la partie utilisable du champ de mesure (minimum et maximum) soit clairement mentionnée dans le rapport d'étalonnage ou de contrôle (voir art. 3.2.1.2) qui doit se trouver à proximité de l'instrument (voir art. 3.1.3).
- 5.2.4.3 En cas de doute sur le bon fonctionnement d'un instrument, les fréquences pour l'exécution de l'étalonnage ou le contrôle peuvent être augmentées par le fabricant ou par l'organisme de certification.

## 5.3 INSTRUMENTS

*Cet article décrit les règles spécifiques pour l'étalonnage et le contrôle, par instrument. Pour les règles générales relatives aux méthodes, fréquences, précision et mesures correctives il est fait référence au précédent article.*

### 5.3.1 Aperçu des étalonnages et contrôles

- 5.3.1.1 Un aperçu non-restrictif des étalonnages et contrôles est reproduit dans l'annexe D.
- Les prochains articles procurent des règles supplémentaires par rapport à l'étalonnage ou le contrôle de certains instruments.
- 5.3.1.2 Lors de l'utilisation d'un instrument qui n'est pas repris dans les articles suivants ou dans l'annexe D, la méthode, la fréquence, les tolérances, le niveau de surveillance et les enregistrements pour l'étalonnage ou le contrôle déterminés par les documents de références d'application et fixés en accord avec l'organisme de certification et sont repris dans le dossier technique.

### 5.3.2 Balance pour l'usage en laboratoire

Méthode :

- Préparation :

La balance doit être de niveau et doit être posée sur une surface stable, à l'abri d'influence d'éventuels courants d'air. Une protection contre les courants d'air est éventuellement prévue. L'étalonnage ne peut pas se produire dans la proximité d'une ouverture de fenêtre ou de porte ou d'une source de chaleur. Des vibrations, susceptibles de perturber les pesages, ne peuvent pas se manifester lors de l'étalonnage.

La balance et les accessoires sont nettoyés pour l'étalonnage. Si possible, il faut nettoyer la balance séparément de l'appareil. Comme produit de nettoyage, le produit prescrit par le fournisseur est utilisé. Si ce dernier ne prescrit rien, un produit à base d'alcool est généralement approprié.

Avant de procéder à l'étalonnage l'instrument est également contrôlé sur la présence éventuelle de dégradations et de leur influence éventuelle sur les mesurages. Si nécessaire, il y a lieu de réparer l'instrument d'abord.

- Méthode d'étalonnage pour la balance :

Un contrôle visuel de la lisibilité, des plateaux et des chiffres est effectué. Lors de la mise en marche de la balance tous les segments de l'affichage sont généralement activés. Vérifier alors si pour chaque chiffre un « 8 » complet s'affiche.

L'étalonnage se fait sur la totalité du champ de mesure à l'aide de poids certifiés (voir art. 4.3). La détermination de la différence est effectuée par le pesage des poids certifiés, qui sont à chaque fois placés au centre de la balance.

La linéarité de la balance est contrôlée sous charge croissante et sous charge décroissante. Ceci est fait en au moins 5 étapes, du point zéro au champ de mesure, étalé de manière aussi uniforme que possible sur la plage de mesure.

Par la suite il y a également un essai de l'excentricité. Cela signifie qu'une charge qui correspond à la moitié du champ de mesure est placée, et ceci successivement au milieu, sur les 4 points d'angle et de retour au centre de la balance.

- Méthode de contrôle dans l'intervalle :

La précision est entre-temps contrôlée en plaçant un poids certifié d'une masse pertinente sur la balance. La fréquence avec laquelle cela se produit est basée sur l'expérience.

Tolérance :

- Pour la balance :

- conforme aux documents de référence applicables,
- conforme à la norme EN ISO 1460 pour le contrôle de l'épaisseur de la couche de zinc.

---

### 5.3.3 Pied à coulisse

Méthode de contrôle :

Le contrôle visuel se compose des points suivants : lisibilité, endommagements, oxydation, maniabilité et marge.

Pour chaque utilisation on ajuste la valeur initiale.

Méthode d'étalonnage :

L'étalonnage se fait au moins au point zéro et à deux autres points de mesure pertinents. L'étalonnage se fait au moyen d'étalons additionnels (voir art. 4.3).

## ANNEXE A      ETABLISSEMENT DES APERCUS

*Cette annexe montre comment l'aperçu des vérifications, étalonnages et contrôles effectués et à effectuer peut être établi.*

Instrument	Identification	Méthode	Fréquence	Étalonnage précédent	Étalonnage année en cours	Précision exigée	Précision obtenue
Balance Tetler-Moledo 5000	LAB-BAL-1 sn/354678-76-9	Manuel Q PROC-CAL-20	1 / an	21/05/2011	18/05/2012	+/- 0,02 %	+ 0,01 %
Balance Cern FT-8100	LAB-BAL-2 sn/567-TG-789	Manuel Q PROC-CAL-20	1 / an	21/05/2011	18/05/2012	+/- 0,02 %	0,00 %
...	...	...	...	...	...	...	...
Thermomètre Testoster 300	LAB-TH-1 sn/5967-PG	Manuel Q PROC-CAL-35	1 / an	05/09/2011		+/- 1 °C	
Thermomètre Testoster 60	LAB-TH-2 sn/1948-PW	Manuel Q PROC-CAL-36	1 / an	21/05/2011	18/05/2012	+/- 0,1 °C	0,1 °C
...	...	...	...	...	...	...	...
...	...	...	...	...	...	...	...

## ANNEXE B APERCU DES INSTRUMENTS DE REFERENCE

*Cette annexe donne un aperçu non-restrictif des étalonnages des instruments de référence et vérifications des étalons dimensionnels et des poids certifiés.*

Instrument	Fréquence	Méthode	Exigences	Enregistrement
Etalons dimensionnels	initial + 1 / 5 an + voir art. 4.3.2	EN ISO 3650 + voir art. 4.3.2	voir art. 4.3.3	certificat + voir art. 4.3.4
Pieds à coulisses	initial + 1 / 5 an + voir art. 4.3.2	ISO 11095 + voir art. 4.3.2	voir art. 4.3.3	certificat + voir art. 4.3.4
Poids certifiés	initial + 1 / 2 an + voir art. 4.3.2	voir art. 4.3.2	voir art. 4.3.3	certificat + voir art. 4.3.4
Instruments de référence pour forces et pression	initial + 1 / 2 an + voir art. 4.3.2	EN ISO 376 + voir art. 4.3.2	voir art. 4.3.3	certificat + voir art. 4.3.4

## **ANNEXE C      APERCU DES VERIFICATIONS DES SYSTEMES DE PESAGE**

Pas d'application.

## ANNEXE D      APERÇU DES ETALONNAGES ET CONTROLES

*Cette annexe donne un aperçu non-restrictif des étalonnages et contrôles de l'équipement de mesure et d'essai.*

Instrument	Niveau de surveillance selon l'art. 5.1.2	Fréquence	Méthode et points de contrôle	Exigences
Balance (laboratoire)	3	initial	contrôle de lisibilité	méthodes d'essai
	3	expérience	contrôle avec un poids certifié	art. 5.3.2
	1	1 / an	étalonnage selon art. 5.3.2	art. 5.3.2
Banc d'étirage : - capteur de mesure force - extensomètre	1	1 / an	étalonnage selon EN ISO 7500-1	classe 1
	1	1 / an	étalonnage selon EN ISO 9513	classe 2
Pied à coulisse, Vis micrométrique	3	avant chaque utilisation	contrôle selon art. 5.3.3	+/- 0,01 mm + méthodes d'essai
	1	1 / an	étalonnage selon art. 5.3.3	+/- 0,01 mm + méthodes d'essai
Mètre ruban	3	initial	contrôle de l'exactitude	classe II + méthodes d'essai
	3	avant chaque utilisation	contrôle sur la lisibilité et dégâts	méthodes d'essai
Autres instruments	art. 5.3.1.2	art. 5.3.1.2	art. 5.3.1.2	art. 5.3.1.2