



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



TOEPASSINGSREGLEMENT

TRA 06 BENOR

**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
NODULAIR GIETIJZEREN BUIZEN,
KOPPELSTUKKEN, TOEBEHOREN EN HUN
VERBINDINGEN VOOR
AFVALWATERTOEPASSINGEN
ONDER HET
BENOR-MERK**

© COPRO – Versie 4.0 van 2023-07-10

COPRO vzw - Onpartijdige instelling voor de controle van bouwproducten



Z.1. Researchpark
Kranenberg 190
BE-1731 Zellik (Asse)

T +32 (0)2 468 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN	4
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	5
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN.....	5
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	6
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	6
2.2	DOELSTELLINGEN.....	7
2.3	SCOPE	8
2.4	CERTIFICAAT	11
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	12
2.6	GEBRUIK VAN HET BENOR-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET BENOR-MERK	13
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	14
3	DE SPELERS	15
3.2	CERTIFICATIE-INSTELLING	15
3.3	KEURINGSINSTELLING	15
3.4	LEVERANCIER.....	16
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT.....	17
4.2	MATERIEEL.....	17
4.3	GRONDSTOFFEN.....	18
4.5	PRODUCT	19
4.6	KWALITEITSPLAN	21
4.7	TYPE-ONDERZOEK.....	24
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN.....	25
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	25
6	ZELFCONTROLE	26
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	26
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE.....	28
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	33
7	EXTERN TOEZICHT	34
7.2	INSPECTIES.....	34
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT	37
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	39
8	KLACHTEN EN SANCTIES.....	40
8.2	SANCTIES	40
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	41
9.1	FINANCIELE REGELS	41
9.2	TARIEVEN.....	41

1 INLEIDING

Dit hoofdstuk geeft duiding en enkele specifieke regels aangaande de certificatiereglementen.

1.1 TERMINOLOGIE

In dit artikel wordt de definitie gegeven van enkele specifieke termen, gevolgd door een verklaring van de in dit Toepassingsreglement gebruikte afkortingen.

1.1.1 Definities

Fabricaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderverdeeld in: <ul style="list-style-type: none">- het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel;- het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel; met de bedoeling er controles op uit te voeren.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In dit toepassingsreglement verstaat men onder product nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen, of soms ook kortweg gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen genoemd.

1.1.2 Afkortingen

TRA	Toepassingsreglement
-----	----------------------

1.1.3 Referenties

CPR	Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad.
EN 598	Nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen - Eisen en beproevingsmethoden.
TAR 06	Tariefreglement voor productcertificatie van gietijzeren buizen voor afval- en regenwater onder het BENOR-merk

Dit toepassingsreglement bevat gedateerde en ongedateerde referenties. Voor gedateerde referenties is alleen de geciteerde versie van toepassing. Voor ongedateerde referenties is altijd de laatste versie van toepassing, inclusief eventuele errata, addenda en amendementen.

Van alle EN-normen die in dit reglement worden vermeld, is altijd de overeenkomstige Belgische publicatie NBN EN van toepassing. De certificatie-instelling kan het gebruik van een andere dan de Belgische publicatie toestaan, op voorwaarde dat die inhoudelijk identiek is aan de Belgische publicatie.

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN

Dit artikel omschrijft op welke wijze de certificatiereglementen beschikbaar worden gesteld.

De actuele versie van de certificatiereglementen is gratis beschikbaar op de website van de certificatie-instelling.

Een papieren versie van de certificatiereglementen kan worden besteld bij de certificatie-instelling. De certificatie-instelling heeft het recht daar kosten voor aan te rekenen.

Het is niet toegestaan om wijzigingen aan te brengen in de originele, door de Sectorale Commissie goedgekeurde en/of door vzw BENOR geregistreerde certificatiereglementen.

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

In dit artikel worden de gegevens vermeld in verband met versie, goedkeuring en bekrachtiging van dit Toepassingsreglement.

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 4.0 en vervangt versie 3.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 2023-08-04.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 2023-09-18.

1.3.4 Registratie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd bij vzw BENOR ingediend op 2023-09-19.

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

Vragen of opmerkingen over de certificatiereglementen worden gericht aan de sectorale organisatie of aan de certificatie-instelling.

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

Dit hoofdstuk geeft aan wie verantwoordelijk is voor de opmaak van de certificatiereglementen. De doelstellingen en de scope van de productcertificatie worden omschreven.

2.1 OPMAAK CERTIFICATIETIEGLEMENTEN

Dit artikel geeft aan wie verantwoordelijk is voor de opmaak van de verschillende certificatiereglementen.

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

Per product wordt een specifiek Toepassingsreglement opgesteld. Dat gebeurt door een gespecialiseerde, technische Sectorale Commissie, waarin belanghebbende partijen op het gebied van het betreffende product zijn vertegenwoordigd. De organisatie van een Sectorale Commissie (art. 3.1.4) is in handen van de sectorale organisatie.

De structuur van dit Toepassingsreglement volgt de structuur van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR en vult de bepalingen ervan aan.

Behalve wat betreft de in dit Toepassingsreglement vermelde aanvullingen en/of wijzigingen zijn de artikels van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR van toepassing.

Onderhavige artikels verwijzen naar de nummers van de artikels van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR.

2.2 DOELSTELLINGEN

In dit artikel worden de doelstellingen van de certificatiereglementen en van de productcertificatie omschreven.

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

- 2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.
- 2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de sectorale organisatie, de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, onder andere bij de certificatieaanvraag en bij het externe toezicht.

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

Het BENOR-merk is een vrijwillig merk waarvan het Bureau voor Normalisatie eigenaar is.

Het BENOR-merk heeft als doel het vertrouwen te bevestigen in de maatregelen die door de leverancier worden genomen met het oog op de verklaring van de overeenstemming van een product met de referentiedocumenten. Deze referentiedocumenten kunnen in een publiek vrijwillig kader worden overeengekomen en kunnen voortvloeien uit de internationale, Europese of Belgische regelgeving.

Het BENOR-merk biedt aldus aan de klant een voldoende graad van zekerheid dat het product voldoet aan welomschreven kwaliteitseisen.

Het BENOR-merk verklaart niet de overeenstemming van het product met de prestaties van de kenmerken van het product, die door de leverancier aangegeven worden, maar bevestigt dat er voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de leverancier in staat is doorlopend de overeenstemming van zijn product, dat hij volgens de regels van de kunst, zoals vastgelegd in de referentiedocumenten, produceert en/of levert, te waarborgen.

Het BENOR-merk dient het algemeen belang door de bevordering van de regels van de kunst in de bouw en draagt zo bij aan de technische en economische vooruitgang.

Dit toepassingsreglement is bovendien zo opgevat dat net die aspecten worden geborgd die volgens de belanghebbende partijen belangrijk zijn bij gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen. Het betreft onder andere het verbeteren van de consumentenbescherming, het vervullen van de verwachtingen van de markt en het verdedigen van het algemeen belang.

De certificatie beïnvloedt in geen geval de verantwoordelijkheid van de leverancier.

2.3 SCOPE

In dit artikel wordt de scope van de productcertificatie omschreven. Er wordt aangegeven wat er onder de productcertificatie valt en wat niet. De verschillende soorten certificatiereglementen en referentiedocumenten worden opgesomd.

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

2.3.1.1 Het onderwerp van de productcertificatie is de beheersing van de productie en levering van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- de eventuele typekeuring van een fabricaat of producttype;
- de ingangscntrole van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het productieproces;
- de controles op de nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen volgens PTV 806-1 en PTV 806-2.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen. De output zijn conforme gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgescreven registraties van controles.

2.3.1.2 De conformiteit van de bij de productie gebruikte grondstoffen valt eveneens onder de productcertificatie.

De leverancier moet de juiste grondstoffen gebruiken en eventueel kan worden voorzien om gecertificeerde grondstoffen te gebruiken of een controle uit te voeren op de gebruikte grondstoffen. In functie van de resultaten van deze controle moet de leverancier de gepaste maatregelen nemen.

2.3.1.3 De conformiteit van het resulterende bouwwerk valt niet onder de productcertificatie.

Het gebruik van conforme gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen is een essentiële schakel in de realisatie van een kwalitatief en conform bouwwerk. Maar door het feit dat er nog parameters zijn die bij de certificatie van gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen niet aan bod komen, kan de productcertificatie niet volledig waarborgen dat het resulterende bouwwerk zal beantwoorden aan de kwaliteitseisen van de bouwheer. Parameters waarop de productcertificatie geen betrekking heeft, zijn onder andere:

- het ontwerp van het bouwwerk;
- producten die buiten de scope van de productcertificatie vallen;
- de niet-gecertificeerde uitvoering van het bouwwerk.

2.3.5 Toepassingsreglement

2.3.5.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het BENOR-certificaat en het gebruik van het BENOR-merk bij nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen volgens de referentiedocumenten weergegeven in artikel 2.3.7.

2.3.5.2 De BENOR-certificatie van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen is een vrijwillige certificatie.

2.3.5.3 Voor nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het BENOR-certificaat slechts uitgereikt, nadat de leverancier voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering van gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen.

2.3.6 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.6.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR BENOR en het Tariefreglement voor Productcertificatie van gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen TAR 06.

2.3.7 Referentiedocumenten

2.3.7.1 De toepasselijke norm is
EN 598 Nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen - Eisen en beproevingsmethoden.

2.3.7.2 In het kader van de BENOR-certificatie zijn er geen toepasselijke bestekken.

- 2.3.7.3 De toepasselijke Technische Voorschriften zijn:
- | | |
|-----------|--|
| PTV 806-1 | Buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen van nodulair gietijzer voor afvalwatertoepassingen: Eisen en beproevingsmethoden – Bijkomende specifieke eisen voor rioleringsprojecten |
| PTV 806-2 | Buizen, koppelstukken en toebehoren van nodulair gietijzer en hun verbindingen verenigbaar met kunststofleidingssystemen (PVC of PE) voor het transport van afval- en/of regenwater, en voor de verbinding, herstelling en vervanging van kunststofleidingen |
- 2.3.7.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn niet van toepassing.

2.3.9 Vrijgestelde productiedelen waarop het BENOR-merk niet van toepassing is

- 2.3.9.1 Er zijn geen gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen die altijd worden geleverd buiten het BENOR-merk.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

- 2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen, zoals bepaald in dit Toepassingsreglement.
- 2.4.2.3 Door het uitreiken van het certificaat erkent de certificatie-instelling dat er een voldoende graad van vertrouwen bestaat in de maatregelen die de certificaathouder neemt om gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen in overeenstemming te brengen met de referentiedocumenten.

2.4.3 Het certificaat

- 2.4.3.1 Het certificaat vermeldt minstens:
- het certificaatnummer;
 - de identiteit van de certificatie-instelling;
 - de identiteit en de maatschappelijke zetel van de certificaathouder;
 - de identiteit, het identificatienummer en het adres van de productie-eenheid;
 - de referentiedocumenten;
 - de datum van uitreiking van het certificaat;
 - een verwijzing naar de website van de certificatie-instelling, in verband met de geldigheid van het certificaat;
 - de draagwijdte van het certificaat: nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen.

Het certificaat omschrijft het product volgens de aanwijzingen van het Toepassingsreglement.

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

- 2.4.7.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het BENOR-merk bedraagt 18 maanden vanaf de datum waarop de schorsing ingaat.

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

- 2.4.8.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het BENOR-merk bedraagt 18 maanden vanaf de datum waarop de stopzetting ingaat.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

Dit artikel handelt over de identificatie van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen. Naast een publieke identificatie is er ook het BENOR-logo, dat door de certificaathouder slechts onder strikte voorwaarden mag worden toegepast.

2.5.1 Interne identificatie

Niet van toepassing.

2.5.2 Publieke identificatie

De markering van de producten voldoet aan de bepalingen van de norm EN 598. Bijkomend wordt het BENOR-logo voorzien.

2.5.3 Identificatie met BENOR-logo en/of verwijzing naar het BENOR-merk

De levering van een fabricaat onder het BENOR-merk wordt door de leverancier duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op het product zelf. Dat gebeurt volgens artikel 2.6.3.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Niet van toepassing.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 Niet van toepassing.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de leverancier;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;
- de publieke identificatie van het fabricaat (art. 2.5.2);
- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)" of "TF: snelcode AAAA/CCCC", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- hoeveelheid per fabricaat;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het BENOR-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4.

2.6 GEBRUIK VAN HET BENOR-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET BENOR-MERK

Dit artikel handelt over het gebruik van het BENOR-logo en de verwijzing naar het BENOR-merk. Het logo is het 'symbool' of een alternatieve identificatie waarmee de certificatie wordt duidelijk gemaakt.

2.6.1 Typografische beschrijving van het BENOR-logo

2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het BENOR-logo te gebruiken, kan op vraag van de certificatie-instelling door vzw BENOR een alternatieve identificatie worden toegestaan. Deze alternatieve identificatie bestaat dan uit de vermelding van het BENOR-logo, de verwijzing naar de PTV en de vermelding van het identificatienummer van de leverancier. Alle regels betreffende het gebruik van het BENOR-logo zijn van toepassing op het gebruik van de alternatieve identificatie.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 Alle resultaten die vermeld worden op de technische fiche zijn gebaseerd op het type-onderzoek en worden vermeld in het verslag van het type-onderzoek.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.
- 2.7.1.4 De op de technische fiche vermelde gegevens en resultaten worden gebruikt bij de beoordeling van de resultaten van de zelfcontrole en de externe controle.
- 2.7.1.5 De op de technische fiche vermelde gegevens die betrekking hebben op essentiële kenmerken van een geharmoniseerde norm moeten exact overeenkomen met de door de leverancier verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.

3 DE SPELERS

Dit hoofdstuk handelt over de verschillende partijen die betrokken zijn bij de productcertificatie.

3.2 CERTIFICATIE-INSTELLING

Dit artikel geeft informatie en regels rond de werking van de certificatie-instelling.

3.2.5 Maatschappelijke zetel en secretariaat

- 3.2.5.1 De enige certificatie-instelling voor de certificatie van buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen, van nodulair gietijzer voor afvalwatertoepassingen is COPRO.

3.3 KEURINGSINSTELLING

Dit artikel handelt over de samenwerking van de certificatie-instelling met de keuringsinstelling.

3.3.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.3.2.1 Voor buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen, van nodulair gietijzer voor afvalwatertoepassingen treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.3.2.2 Niet van toepassing.
- 3.3.2.3 Niet van toepassing.

3.4 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen en dus ook bij de productcertificatie. Een leverancier kan een producent, verdeler of invoerder zijn. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.4.2 Mogelijke leveranciers

3.4.2.1 In het Algemeen Certificatiereglement wordt de term 'leverancier' gebruikt voor een aanvrager of certificaathouder.

De leverancier heeft de verantwoordelijkheid te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. De leverancier kan zijn: een producent, een verdeler of een invoerder.

3.4.2.2 Het certificaat kan voor een productie-eenheid worden aangevraagd door:

- de producent: door de productie-eenheid zelf of door het moederbedrijf;
- of door een verdeler of invoerder.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot gecertificeerde nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen te kunnen komen. In eerste instantie is dat bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen op een bepaalde productie-eenheid. Soms moet er initieel een typekeuring worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.5 van toepassing zijn.

Voor de volgende proeven mag de leverancier een beroep doen op een extern laboratorium voor zelfcontrole:

- mechanische weerstand cement volgens EN 196-1;
- Brinellhardheid volgens EN ISO 6506-1.

Voor de afdichtingsringen in NBR kijkt de vergunningshouder na of die voldoen aan de bepalingen van de norm EN 681-1 en de betreffende technische fiche. De overeenkomstigheid van de afdichtingsringen in NBR wordt aangetoond door BENOR-certificatie of een attest van overeenkomstigheid (partijkeuring door de gemandateerde certificatie-instelling bij de vergunningshouder of bij de producent).

Partijkeuring: Als er eisen voorzien zijn in het toepasselijk referentiedocument, die niet door BENOR- of COPRO-certificatie worden gedekt, dan wordt voor deze kenmerken een partijkeuring uitgevoerd volgens de voorschriften van dit referentiedocument.

Voor de beproeving van de afwerkingslagen, evenals van de inwendige en uitwendige bekledingen mag de leverancier eventueel beroep doen op de controlemiddelen van een extern laboratorium voor zelfcontrole.

4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.

4.2.2.4 Het intern laboratorium voor zelfcontrole beschikt minstens over de meet- en beproevingsuitrusting die toelaat de kenmerken vermeld in de norm EN 598, te bepalen.

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen die bij een productie kunnen worden gebruikt.

4.3.2.2 De leverancier beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elke gevalideerde grondstof.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

De aanvoer van alle grondstoffen wordt bijgehouden. De registratie van deze aanvoer gebeurt volgens artikel 6.1.2.3.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

De leverancier neemt de nodige maatregelen om de identificatie en kwaliteit van de grondstoffen te waarborgen.

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

Regels in verband met de eventuele afvoer van grondstoffen: niet van toepassing.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van deze gietijzeren buizen voor afvalwatertoepassingen.

4.5.1 Periode van activiteit

4.5.1.1 De productie gebeurt mogelijkwerwijs niet gedurende het hele jaar met een constante frequentie. Als de productie onregelmatig is of tijdelijk onderbroken is, of als het aantal productieperiodes kleiner is dan het aantal externe standaardinspecties vastgelegd in artikel 7.2.3, dan licht de certificaathouder de certificatie-instelling vooraf in over de periode van activiteit of de onderbrekingen, zodat het externe toezicht daarop afgestemd kan worden.

De certificatie-instelling voorziet een minimum aan extern toezicht in geval de productie of levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft (art. 7.2.3.2).

Wanneer de productie en levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft, kan de certificaathouder op eigen verzoek ook opteren voor een schorsing van het certificaat volgens artikel 2.4.7.

4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van de producten behouden zou blijven na een onderbreking van de periode van activiteit, kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

4.5.4.1 Regels rond het overmaken van de planning door de leverancier aan de keuringsinstelling: niet van toepassing.

4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard: niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan op, dat beantwoordt aan de eisen van de referentiedocumenten: niet van toepassing.

4.5.5.2 Het productieplan wordt bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3: niet van toepassing.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

De afvoer van eventuele reststoffen of restproducten gebeurt op een door de leverancier gecontroleerde manier.

4.5.8 Levering van het product

4.5.8.3 Alle leveringsbonnen worden bewaard in het register van voorraad en leveringen volgens artikel 6.1.2.3.

4.6 KWALITEITSPLAN

Dit artikel beschrijft de regels die gesteld worden aan het kwaliteitsplan van de leverancier. Het kwaliteitsplan bestaat uit een kwaliteitshandboek en een technisch dossier. Het kwaliteitshandboek handelt over de organisatie van de leverancier en de verschillende procedures; het technisch dossier kan worden beschouwd als een aanvullend dossier met lijsten, overzichten en verslagen rond allerlei gerelateerde aspecten.

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:

- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
- terminologie;
- organisatiestructuur:
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen (zie ook art. 4.1);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
- kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van tekortkomingen;
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen en identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
 - het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
 - het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem;

- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product;
 - procedures in verband met productie;
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met typekeuring;
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (onder andere gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

De specifieke inhoud van het kwaliteitshandboek wordt aangegeven in het Toepassingsreglement.

4.6.2.3 Voor de volgende onderdelen van het kwaliteitshandboek is het noodzakelijk dat de leverancier de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte brengt van elke tijdelijke of definitieve verandering die een verschil met zich meebrengt ten opzichte van de toestand beschreven in het kwaliteitshandboek:

- organogram;
- procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
- behandeling van afwijkingen;
- behandeling van niet-conforme productiedelen en controles.

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

- a) een overzicht van al het materieel dat kan worden ingezet bij de productie, met een bondige beschrijving ervan;
- b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke(n) voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling in ontvangst te nemen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de leverancier aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van het product;
- h) de verslagen van het type-onderzoek;

- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden.

4.6.3.3

Voor de volgende onderdelen van het technisch dossier is het noodzakelijk dat de leverancier de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte brengt van elke tijdelijke of definitieve verandering die een verschil met zich brengt ten opzichte van de toestand beschreven in het technisch dossier:

de onderdelen vermeld onder punten a, b, e en g van artikel 4.6.3.2.

4.7 TYPE-ONDERZOEK

Dit artikel handelt over de eventueel vereiste type-onderzoek van het product. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing of ITT of product typebepaling. Eventueel kan het onderscheid worden gemaakt tussen een initieel type-onderzoek en een herhaald type-onderzoek.

4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 Alle in de door de norm vastgelegde proeven moeten door de leverancier worden uitgevoerd wanneer hij de desbetreffende prestaties wil verklaren, tenzij de norm de mogelijkheid biedt deze prestaties te verklaren zonder het uitvoeren van de proeven (bijvoorbeeld door gebruik van eerdere, bestaande gegevens, classificatie zonder bijkomende proeven en prestaties aanvaard volgens overeenkomst).

Type-onderzoeken reeds uitgevoerd in overeenstemming met de bepalingen van de norm kunnen voor een product in aanmerking worden genomen als die zijn uitgevoerd volgens eenzelfde of een meer strenge proefmethode, op hetzelfde product of producten met een vergelijkbaar ontwerp, vergelijkbare opbouw en functionaliteit zodat de resultaten aanvaardbaar zijn voor het product in kwestie.

4.7.1.2 Het type-onderzoek wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Als de leverancier bepaalde controles van het type-onderzoek niet zelf uitvoert, moeten die gebeuren bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.5.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de type-onderzoeken is vastgelegd in de referentiedocumenten.

4.7.3 Eisen

4.7.3.1 De controles die per type-onderzoek moeten worden uitgevoerd zijn vastgelegd in de referentiedocumenten.

4.7.3.2 Het fabricaat van het type-onderzoek moet overeen komen met het vooropgestelde fabricaat en conform zijn aan de referentiedocumenten.

4.7.3.3 De omstandigheden waarbij het type-onderzoek wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat of producttype.

4.7.7 Herhaalde typekeuring

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

Het externe toezicht op het uitvoeren van de typekeuring wordt beschreven in artikel 7.2.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

Dit hoofdstuk beschrijft hoe een leverancier een certificaat kan aanvragen en uiteindelijk verkrijgen en de regels die daarbij moeten gevolgd worden.

5.2 AANVRAAGPERIODE

Dit artikel handelt over de periode tussen de goedkeuring van de aanvraag en het uitreiken van het certificaat. Er wordt beschreven wat er in die periode kan, moet en niet mag.

5.2.4 Proefperiode

- 5.2.4.2 De proefperiode vangt aan op datum van de opstartinspectie, mits gunstig advies van de keuringsinstelling.
- 5.2.4.3 De proefperiode duurt minstens zes maanden en hoogstens één jaar. De minimale duur kan ingekort worden tot drie maanden, als de producent kan aantonen dat hij gedurende één jaar een industriële zelfcontrole toepast, waarvan de geregistreerde resultaten voldoening geven.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt de zelfcontrole zoals bepaald in artikel 6 toegepast.

Het minimum aantal controles is 3 per product waarvoor certificatie gewenst wordt. De drie recentste proefresultaten moeten bovendien conform zijn.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt minstens het externe toezicht zoals bepaald in artikel 7 toegepast.

Het minimum aantal controleproeven, waarvan de resultaten conform zijn, is 3.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

- 5.2.8.1 Als de proefperiode niet met positief resultaat kan worden afgesloten na een jaar, wordt de aanvrager schriftelijk door de certificatie-instelling ingelicht over de afsluiting van zijn aanvraagdossier. De aanvrager kan daarna desgewenst een nieuwe aanvraag indienen.

6 ZELFCONTROLE

Dit hoofdstuk handelt over de controle die de leverancier uitvoert in het kader van de productcertificatie. Er wordt weergegeven wat er allemaal gecontroleerd moet worden en hoe de leverancier zorgt voor de traceerbaarheid van de controles en de resultaten. Verder wordt ook aangegeven wat er moet gebeuren bij tekortkomingen.

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

Dit artikel geeft de regels weer in verband met het traceerbaar bijhouden van activiteiten, controles en resultaten.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de type-onderzoeken:

Dit register bevat alle verslagen van typekeuring waarvoor de leverancier certificatie aanvraagt.

Register van de grondstoffen:

De producent zorgt voor een naspeurbare registratie van:

- een overzicht van de door de producent gevalideerde grondstoffen (art. 4.3.2.1);
- de technische fiches en eventuele certificaten van de grondstoffen (art. 4.3.2.2);
- de data, de gegevens, de hoeveelheden en de herkomst van de aangevoerde grondstoffen (art. 4.3.3);
- de leveringsdocumenten van de aangevoerde grondstoffen (art. 4.3.3);
- de resultaten van de ingangscntrole op de grondstoffen: ofwel de proefverslagen van de door de producent uitgevoerde proeven, ofwel de keuringsrapporten van de leverancier van de grondstof (volgens artikel 6.2.3).

Register van de productie:

Dit register bevat:

- de opsomming van de door de producent goedgekeurde samenstellingen;
- de resultaten van de controle op de samenstellingen;
- de procesgegevens rond de fabricage van de eindproducten.

Productiestaat:

Dit register bevat de hoeveelheid vervaardigde eindproducten per productiedag, met vermelding van hun identificatie en onderverdeeld in alle vervaardigde producten, enerzijds, en de afgekeurde producten anderzijds.

Register van de proeven:

In dit register worden alle goede en slechte controleresultaten die betrekking hebben op de buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen, van nodulair gietijzer, voor afvalwatertoepassingen opgenomen, evenals het gegeven gevolg aan een niet-conform resultaat.

Als de producent voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de resultaten verkregen door dit laboratorium ten laatste 1 werkdag na het bekend zijn van de resultaten ingeschreven in de registers.

Register van de voorraad en de leveringen:

Dit register bevat in oplopende volgorde een afschrift van alle leveringsbons.

Register van de controleapparatuur:

De producent zorgt voor een naspeurbare registratie van:

- het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 06;
- de ijkcertificaten, kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per instrument.

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

Dit register bevat een overzicht van de klachten en de genomen correctieve en corrigerende maatregelen.

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid of bij de leverancier, overeenkomstig de afspraken met de keuringsinstelling.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Voor de volgende registers is het toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier worden bijgehouden: niet van toepassing.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

Dit artikel geeft de regels weer in verband met alle mogelijke controles die door de leverancier worden uitgevoerd als onderdeel van de zelfcontrole in het kader van de productcertificatie.

6.2.1 Algemene regels

6.2.1.7 Voor elk in artikel 6.2.1.8 opgenomen essentieel kenmerk moet de leverancier een prestatie verklaren in zijn Prestatieverklaring volgens de CPR en de CE-markering.

6.2.1.8 De BENOR-certificatie is slechts geldig wanneer de volgende essentiële kenmerken correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering:

Zie EN 598 Bijlage ZA voor de essentiële kenmerken van de nodulair gietijzeren buizen, koppelstukken, toebehoren en hun verbindingen voor afvalwatertoepassingen.

6.2.2 Controlelocaties

De keuringsinstelling kan een extern toezicht organiseren op de productie-eenheid, bij een verdeler, een invoerder of op een opslagplaats van de leverancier.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

De grondstoffen worden door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgesteld en door de certificatie-instelling aanvaard controleplan met criteria en aard en frequenties van de controles.

Het controleplan omvat minstens de volgende punten:

Te controleren kenmerk	Methode	Frequentie
1 opslag grondstoffen	visueel	elke levering
2 ijzererts	certificaat leverancier	elke levering
3 hematiet	certificaat leverancier	elke levering
4 gietijzer/staal	certificaat leverancier	elke levering
5 omloopmateriaal	interne controle	elke levering
6 additieven	certificaat leverancier	elke levering
7 cokes	certificaat leverancier	elke levering
8 vormzand/kernzand	certificaat leverancier en korrelverdeling	elke levering

De volgende samenstellende delen zijn in het controleplan inbegrepen:

- afwerkingslagen,
- inwendige en uitwendige bekledingen.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De productie wordt door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgesteld en door de certificatie-instelling aanvaard controleplan met criteria en aard en frequenties van de controles.

Het controleplan omvat minstens de volgende punten:

Materiaal	Kenmerk	Methode	Frequentie
1 VORMZAND	(1)	(1)	(2)
2 GIETIJZER	2.1 smeltemperatuur	-	(2)
	2.2 samenstelling	(1)	(2)
	2.3 structuur	visueel/microscopisch	(2)
	2.4 additieven	(1)	(2)
3 GIETEN	3.1 gietproces	(1)	(2)
	3.2 giettijd	(1)	(2)
4 VORMEN/MODELLEN	4.1 aspect/geschiktheid voor gebruik	(1)	(2)
	4.2 maatvoering	(1)	(2)

(1) De kenmerken, methoden en procedures worden vastgelegd in het technisch dossier.

(2) De producent bepaalt de frequenties in overeenstemming met de certificatie-instelling. Deze frequenties worden vastgelegd in het technisch dossier.

Per ploeg, waarvan de duur vastgelegd is in het technisch dossier, wordt de behoorlijke technische werking van de doseerinrichtingen nagegaan.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

Typeproeven:

Norm EN 598 §	Te controleren kenmerk	Proefmethode volgens norm EN 598 §	Minimum aantal proefstukken
4.7.1	Weerstand aan inwendige druk	Berekening volgens Bijlage A2	zie Tabel 12 van de norm EN 598+A1
5.2	Axiale buigproef	7.2	
5.3	Ringdrukweerstand	7.3	
4.7.2/5.4	Waterdichtheid van de onderdelen	7.4	
4.7.3/5.5	Waterdichtheid van de mofverbinding met een inwendige positieve druk	7.5	
4.7.3/5.5	Waterdichtheid van de mofverbinding met een inwendige negatieve druk	7.6	
4.7.3/5.5	Waterdichtheid van de flexibele mofverbinding met een uitwendige positieve druk	7.7	
4.7.3/5.5	Waterdichtheid van de flexibele mofverbinding met een inwendige dynamische druk	7.8	
5.8	Chemische weerstand aan afvalwater	7.9	
5.9	Weerstand tegen afslijten	7.10	
5.10	Drukweerstand van de inwendige cementbekleding	7.1	

Proeven:

Norm EN 598 §	Te controleren kenmerk	Proefmethode volgens norm EN 598 §	Frequentie		Stat.
			Buizen	Hulpstukken	
4.1.2	Aspect	visueel	100 %	100 %	-
4.2.1	Wanddikte	6.1.1	1x / shift	1x / gietserie	JA
4.2.2.1	Uitwendige diameter en ovaliteit	6.1.2	DN ≤ 300: bij begin van shift of bij vervangen van gietmal DN > 300 : 100 %	100 %	JA
4.2.2.2	Inwendige diameter	6.1.3	1x / shift	n.v.t.	JA
4.2.3	Lengte	6.1.4	1x / shift	n.v.t.	-
4.2.4	Rechtheid	6.2	100 % visueel Bij twijfel opmeten	n.v.t.	-
4.3.1	Treksterkte/rek	6.3	1x / shift	1x / shift	JA
4.3.2	Hardheid	6.4	1x / shift	1x / shift	-
4.4.2.2	Zinkbekleding	6.7	1x / shift	n.v.t.	-
4.4.2.2	Eindlaag	6.8	1x / shift	n.v.t.	-
4.4.3.2	Dikte van de cementbekleding	6.9	1x / shift	n.v.t.	
4.4.3.2	Aspect van de cementbekleding	4.4.3.2	100 %	n.v.t.	-
4.5.2	Epoxybekleding van de hulpstukken	EN 14901 art. 7.14	n.v.t.	2 hulpstukken per shift op 3 meetpunten	JA
4.7.2	Dichtheid van buizen en hulpstukken: - positieve druk - negatieve druk	6.5 6.6	100 % 100 %	100 % 100 %	- -

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota RNR 06.

6.2.8 Afwijkingen op de voorziene controleschema's

De certificatie-instelling kan, op voorstel van de producent en mits beschrijving in het technisch dossier, toestaan dat de voorgeschreven controleschema's gedeeltelijk worden vervangen door alternatieve controleschema's, op voorwaarde dat het controleniveau van de alternatieve schema's gelijkwaardig is met dat van de referentieschema's en dat de overeenkomstigheid van de producten met de norm gewaarborgd blijft, zonder dat de betrouwbaarheid verlaagd wordt.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJINGEN

Dit artikel geeft aan wat de leverancier moet ondernemen bij afwijkingen.

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

6.3.1.1 De regels die gevolgd worden bij vaststelling van een afwijking van een product, worden beschreven in artikels 6.3.2, 6.3.3 en 6.3.4.

6.3.3 Vaststelling van een afwijking vóór de levering van het product

6.3.3.4 Om te vermijden dat afgekeurde producten onder het BENOR-certificaat worden geleverd moeten ze worden vernietigd of moet de vermelding 'BENOR' van de afgekeurde producten worden verwijderd.

6.3.6 Vaststelling van een afwijkend proefresultaat

Als een proefresultaat niet voldoet, heeft de leverancier twee mogelijkheden:

- a) De leverancier aanvaardt het resultaat.
- b) Het resultaat wordt als niet-representatief of onbetrouwbaar beschouwd. Er moet dan onmiddellijk een interne tegenproef op een nieuw monster worden uitgevoerd. Dat nieuwe monster wordt genomen:
 - van dezelfde levering grondstof;
 - van hetzelfde product, bemonsterd van dezelfde productie van de eerste monsterneming.

Het proefresultaat van die tegenproef is doorslaggevend.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef eveneens ontoereikend.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef wel toereikend. De leverancier stelt een onderzoek in naar de reden waarom het eerste resultaat ontoereikend was. Als er geen mogelijke oorzaak van de afwijking vastgesteld wordt, hoeft de leverancier geen rekening te houden met het oorspronkelijke proefresultaat.

Als een proefresultaat definitief als ontoereikend beschouwd wordt, wordt de levering van het betreffende fabricaat onmiddellijk gestaakt totdat de leverancier de nodige maatregelen getroffen heeft om de afwijking te verhelpen. Het niet-conforme productiedeel wordt bepaald, afgezonderd en geïdentificeerd. De verdere behandeling ervan gebeurt volgens artikels 6.3.2, 6.3.3 en 6.3.4.

6.3.8 Vaststelling van een afwijking bij de controleapparatuur

Van elke afwijking, vastgesteld bij de controleapparatuur, gaat de leverancier onmiddellijk de invloed na op de resultaten.

Als uit dat nazicht blijkt dat de conformiteit niet gewaarborgd is, neemt de leverancier onmiddellijk de passende maatregelen.

7 EXTERN TOEZICHT

Dit hoofdstuk beschrijft de regels in verband met het externe toezicht door de keuringsinstelling in het kader van de productcertificatie. De keuringsinstelling voert inspecties uit, maakt bijbehorende verslagen en zorgt voor controleproeven (door de leverancier in haar bijzijn of door controlelaboratoria). Bij afwijkingen daarbij, moet de leverancier maatregelen ondernemen.

7.2 INSPECTIES

Dit artikel handelt over de inspecties die door de keuringsinstelling worden uitgevoerd. De inspecties kunnen verschillen naargelang hun inhoud of de locatie waar ze plaatsvinden.

7.2.1 Inhoud van de inspecties

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.

In uitzonderlijke omstandigheden (pandemie, ...) kan de certificatie-instelling eenzijdig beslissen om het externe toezicht uit te voeren via tele-inspecties.

Bij afwijkingen of sancties kan het akkoord voor tele-inspecties worden ingetrokken.

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- de grondstoffen;
- de voorraad van de grondstoffen;
- het productieproces;
- het product;
- de organisatie van de zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole;
- het opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan;
- de werkboeken en de registers;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de identificatie van het product;
- de levering van het product;
- in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen;
- uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de evaluatie van de resultaten van de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van typekeuringen onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen bij afwijking.

De volgende onderdelen komen in aanmerking voor tele-inspectie:

- het nazicht van de registers, mits alle gegevens digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van het register van de leveringen, mits leveringsdocumenten tijdens de inspectie kunnen worden doorgestuurd;
- het nazicht van het kwaliteitsplan (uitgezonderd de implementatie ervan of de overeenkomstigheid met de werkelijkheid).

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 06;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de leverancier.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Situatie A Het basisaantal periodieke inspecties bedraagt tien per jaar.

Situatie B De certificatie-instelling kan een vermindering van het basisaantal inspecties toestaan:

a) twee jaar na de toekenning van de machtiging, als de aanvrager van het BENOR-merk zich gedurende de laatste vijf jaar die de aanvraag voorafgingen, met goed gevolg aan een industriële zelfcontrole en aan een externe controle door een onpartijdige instelling heeft onderworpen, voor zover die door de certificatie-instelling gelijkwaardig geacht worden met die in de BENOR-reglementen;

b) als de leverancier gedurende ten minste drie jaar met goed gevolg de BENOR-reglementen heeft toegepast.

Situatie C De certificatie-instelling kan ten vroegste twee jaar na de toekenning van de machtiging, een vermindering van het basisaantal inspecties toestaan, als de industriële zelfcontrole geïntegreerd wordt in een gecertificeerd kwaliteitsborgingssysteem van de producent overeenkomstig de norm EN ISO 9001.

Elke vermindering van het aantal inspecties wordt voorafgegaan door:

a) een schriftelijk en gemotiveerd verzoek van de vergunninghouder;

b) een evaluatieverslag door de keuringsinstelling over:

- de eerbiediging van de reglementaire BENOR-bepalingen;
- de betrouwbaarheid van de industriële zelfcontrole of van het kwaliteitssysteem;
- het bereikte kwaliteitsniveau op basis van objectieve criteria.

Als blijkt dat de vergunninghouder niet meer voldoet aan de criteria die de basis vormen voor de toegepaste vermindering, kan het aantal periodieke inspecties terug vermeerderd worden, zonder evenwel het voorziene aantal inspecties op jaarbasis te overschrijden.

Als de certificaathouder niet de producent is, wordt jaarlijks minimaal één van de inspecties bij de certificaathouder vervangen door een inspectie bij de producent.

Het minimaal externe toezicht voor het geval de productie of levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft (art. 4.5.1) bestaat uit:

- één inspectie binnen een termijn van vier jaar;
- na een jaar van onderbreking: een onderzoek naar het vermogen van de certificaathouder om te blijven beantwoorden aan de regels van de reglementen, waarbij in het bijzonder de wijzigingen sinds de voorgaande inspectie bij het personeel, het materieel, de grondstoffen, de productie-eenheid, het product en het kwaliteitsplan worden afgetoetst. Dit onderzoek kan gebeuren via correspondentie.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

Dit artikel bevat de regels in verband met de controles - vaak bepaalde proeven - die worden uitgevoerd in het kader van het externe toezicht. Deze controles kunnen worden uitgevoerd door de leverancier in het bijzijn van de keuringsinstelling en/of door een extern laboratorium. Als ze worden uitgevoerd door het laboratorium van de leverancier én door een controlelaboratorium, spreken we van vergelijkende proeven.

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

7.3.1.2 Daarnaast worden de controles onder toezicht van de keuringsinstelling ook onderverdeeld in:

- controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
- controles door een controlelaboratorium.

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat die worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier. De toestemming wordt schriftelijk aangevraagd bij de certificatie-instelling tenzij ze voorzien is in het Toepassingsreglement.

7.3.1.3 De proeven in het kader van de zelfcontrole die kunnen uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling staan vermeld onder artikel 6.2.

De voorziene controles onder toezicht van de keuringsinstelling die uitgevoerd worden door een extern controlelaboratorium zijn:

- de trekproef op het gietijzer,
- diktemeting van het gietijzer,
- diktemeting van de cement of de binnenbekleding.

Elke bemonstering omvat twee monsters genomen uit hetzelfde productiedeel.

Het eerste monster wordt beproefd in het controlelaboratorium. Het tweede monster wordt verzegeld en bewaard voor het geval een tegenproef vereist is.

De monsters moeten binnen de 5 werkdagen worden verstuurd naar de controlelaboratoria.

De frequentie van de controleproeven is dezelfde als die voor de controlebezoeken.

7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.

7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Als de kosten voor de controles ten laste zijn van de leverancier, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie art. 7.3.1.7) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.

7.3.1.10 Elk resultaat van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling wordt door de keuringsinstelling getoetst aan de eisen van de norm of van de technische fiche.

7.3.1.11 Als een beproevingsresultaat niet voldoet, dan wordt een tegenproef voor de betreffende eigenschap uitgevoerd.

De beproevingsresultaten van een tegenproef zijn doorslaggevend en moeten voldoen.

Bij ontoereikende beproevingsresultaten van een tegenproef wordt de levering van het betreffende product opgeschort, totdat de oorzaak van de tekortkoming(en) werd achterhaald.

De tegenproeven worden uitgevoerd in een ander controlelaboratorium, dat door de keuringsinstelling, in akkoord met de leverancier, wordt gekozen onder de erkende beproevingslaboratoria.

Naar aanleiding van tegenproeven, zijn alle kosten van monsterneming, transport en beproeving ten laste van de producent.

Ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling kunnen leiden tot een sanctie en bijkomende interne of externe controles, opgelegd door de certificatie-instelling.

7.3.2 Vergelijkende proeven

Niet van toepassing.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

Dit artikel beschrijft op welke wijze het externe toezicht wordt opgevolgd door de keurings- en certificatie-instelling. De door de certificatie-instelling eventueel opgelegde sancties worden besproken in hoofdstuk 8.

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

Niet van toepassing.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

Dit hoofdstuk bevat de regels in verband met binnenkomende of uitgaande klachten en door de certificatie-instelling genomen sancties.

8.2 SANCTIES

Dit artikel beschrijft de regels in verband met sancties. De soorten sancties worden uitgelegd.

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

8.2.4.1 Aanvullend op artikel 8.2.4.1 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet limitatieve lijst):

- het niet inlichten van de klant en de certificatie-instelling bij een niet-conforme levering.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

Dit hoofdstuk bevat de financiële regels, tarieven en regels in verband met de facturatie.

9.1 FINANCIËLE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

De bedragen, de berekening en de periode voor de certificatiebijdrage wordt aangegeven in het tariefreglement TAR 06.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per inspectie, de prestatievergoeding, de verplaatsingsvergoeding, de vervoerskosten en de verblijfsvergoeding worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR BENOR en het tariefreglement TAR 06.

9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdrage wordt aangegeven in het tariefreglement TAR 06.

De facturatie van de productiebijdrage gebeurt per kwartaal. Om de productiebijdrage te kunnen berekenen, geeft de leverancier op het einde van elk kwartaal, de tijdens die periode op de Belgische markt geleverde hoeveelheden door aan de certificatie-instelling. Deze aangifte moet gebeuren binnen de 10 werkdagen na het betreffende kwartaal.

9.2.8 Indexering van tarieven

De indexering van alle tarieven gebeurt op analoge wijze als beschreven in TAR BENOR.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
TUYAUX, RACCORDS ET ACCESSOIRES
EN FONTE DUCTILE
ET LEURS ASSEMBLAGES POUR
L'ASSAINISSEMENT
SOUS LA
MARQUE BENOR

© COPRO - Version 4.0 du 2023-07-10



COPRO asbl - Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction

Z.1. Researchpark
Kranenberg 190
BE-1731 Zellik (Asse)

T +32 (0)2 468 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION	4
1.3	STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	5
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	5
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS	6
2.1	ETABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION	6
2.2	OBJECTIFS	7
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	8
2.4	CERTIFICAT	11
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	12
2.6	UTILISATION DU LOGO BENOR ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE BENOR	13
2.7	FICHE TECHNIQUE	14
3	LES PARTICIPANTS	15
3.2	ORGANISME DE CERTIFICATION	15
3.3	ORGANISME D'INSPECTION	15
3.4	FOURNISSEUR	16
4	NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	17
4.2	MATÉRIEL	17
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES	18
4.5	PRODUIT	19
4.6	PLAN DE QUALITÉ	21
4.7	ESSAI DE TYPE	24
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	25
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	25
6	AUTOCONTRÔLE	26
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE	26
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	28
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	33
7	SURVEILLANCE EXTERNE	34
7.2	INSPECTIONS	34
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	37
7.6	SYSTEME D'ÉVALUATION	39
8	PLAINTES ET SANCTIONS	40
8.2	SANCTIONS	40
9	TARIFS ET FACTURATION	41
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES	41
9.2	TARIFS	41

1 INTRODUCTION

Ce chapitre explique et donne quelques règles spécifiques concernant les règlements de certification.

1.1 TERMINOLOGIE

Cet article définit quelques termes spécifiques et les abréviations utilisées dans le présent Règlement d'application.

1.1.1 Définitions

Article produit	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et prestations qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique.
Echantillonnage	Par échantillonnage on entend : <ul style="list-style-type: none">- le prélèvement d'une partie ou de la totalité d'un produit ou d'un élément de la construction ;- l'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur la totalité d'un produit ou élément de construction ; avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Fournisseur	La partie responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application pour les producteurs, distributeurs et importateurs.
Producteur	Société chargée de la fabrication d'un produit.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable. Dans le présent Règlement d'application on entend par produit, les tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement, ou parfois appelé en bref les tuyaux en fonte pour l'assainissement.

1.1.2 Abréviations

TRA	Règlement d'application
-----	-------------------------

1.1.3 Références

CPR	Règlement (UE) N° 305/2011 du Parlement Européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil
EN 598	Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement - Prescriptions et méthodes d'essai
TAR 06	Règlement de tarif pour la certification de produits de tuyaux en fonte pour les eaux usées et pluviales sous la marque BENOR

Ce Règlement d'application contient des références datées et non datées. Pour les références datées, seule la version citée est d'application. Pour les références non datées, la dernière version est toujours d'application, y compris les éventuels errata, addenda et amendements.

De toutes les normes EN mentionnées dans le présent règlement, c'est toujours la publication belge NBN EN correspondante qui est d'application. L'organisme de certification peut permettre l'utilisation d'une autre publication que la publication belge à condition que celle-ci soit, sur le plan du contenu, identique à la publication belge.

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

Cet article décrit comment les règlements de certification sont mis à disposition.

La version actuelle des règlements de certification est disponible gratuitement sur le site internet de l'organisme de certification.

Une version imprimée des règlements de certification 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 aux règlements de certification originaux, approuvés par la Commission Sectorielle et/ou enregistrés par l'asbl BENOR.

1.3 STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

Cet article, mentionne les données de version, d'approbation et d'entérinement du présent Règlement d'application.

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application concerne la version 4.0 et remplace la version 3.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par la Commission Sectorielle le 2023-08-04.

1.3.3 Entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par l'organe d'administration de COPRO le 2023-09-18.

1.3.4 Enregistrement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été envoyé à l'asbl BENOR le 2023-09-19.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

Questions ou observations au sujet des règlements de certification sont envoyées à l'organisation sectorielle ou à l'organisme de certification.

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

Ce chapitre indique qui est responsable pour l'établissement des règlements de certification. Les objectifs et la portée de la certification de produits sont décrits.

2.1 ETABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

Cet article indique qui est responsable pour l'établissement des différents règlements de certification.

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'application

Un Règlement d'application spécifique est rédigé par produit. Cela se fait par une Commission Sectorielle technique spécialisée, où des parties intéressées dans le domaine du produit concerné sont représentées. L'organisation sectorielle s'occupe de l'organisation d'une Commission Sectorielle (art. 3.1.4).

La structure du présent Règlement d'application suit la structure du Règlement Général de Certification CRC 01 BENOR et complète les dispositions.

Sauf en ce qui concerne les ajouts et/ou modifications mentionnés dans le présent Règlement d'application, les articles du Règlement Général de Certification CRC 01 BENOR sont d'application.

Les articles en question réfèrent aux numéros des articles du Règlement Général de Certification CRC 01 BENOR.

2.2 OBJECTIFS

Cet article décrit les objectifs des règlements de certification et de la certification de produits.

2.2.2 Le but du présent Règlement d'application

- 2.2.2.1 Le présent Règlement d'application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement. Il contient également les règles relatives à la demande d'une certification et des informations complémentaires.
- 2.2.2.2 Le présent Règlement d'application sera utilisé par l'organisation sectorielle, l'organisme de certification et l'organisme d'inspection lors de la réalisation de leurs tâches, entre autres lors de la demande de certification et la surveillance externe.

2.2.3 Le but de cette certification de produits

La marque BENOR est une marque volontaire dont le Bureau de Normalisation est le propriétaire.

La marque BENOR a pour but de confirmer la confiance dans les mesures prises par le fournisseur en vue de la déclaration de conformité d'un produit avec les documents de référence. Ces documents de référence peuvent être convenus dans un cadre volontaire public et peuvent découler de la législation internationale, européenne ou belge.

La marque BENOR offre ainsi au client un degré suffisant de certitude que le produit répond aux exigences de qualité bien définies.

La marque BENOR ne déclare pas la conformité du produit avec les prestations des caractéristiques du produit, qui sont indiquées par le fournisseur, mais confirme qu'il y a un degré de confiance que le fournisseur est en permanence capable de garantir la conformité d'un produit, qu'il produit et/ou livre suivant les règles de l'art définies dans les documents de référence.

La marque BENOR soutient l'intérêt public en favorisant les règles de l'art dans la construction et contribue ainsi au progrès technique et économique.

Le présent règlement d'application est en outre conçu de telle sorte que précisément ces aspects sont garantis qui selon les parties intéressées sont importants pour les tuyaux en fonte pour l'assainissement. Il s'agit entre autres d'améliorer la protection des consommateurs, de répondre aux attentes du marché et de défendre l'intérêt commun.

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du fournisseur.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

Dans cet article le domaine d'application de la certification de produits est décrit. Il est indiqué ce qui fait partie de la certification de produits et ce qui n'en fait pas partie. Les différentes sortes de règlements de certification et documents de référence sont énumérées.

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- la détermination des exigences du client ;
- l'essai de type éventuel d'un article produit ou type de produit ;
- la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement suivant PTV 806-1 et PTV 806-2.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement. L'élément de sortie sont des tuyaux en fonte pour l'assainissement conformes, rendus traçables à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

2.3.1.2 La conformité des matières premières utilisées dans la production relève également de la certification de produits.

Le fournisseur doit utiliser les matières premières appropriées et il peut éventuellement être prévu d'utiliser des matières premières certifiées et/ou d'effectuer un contrôle sur les matières premières utilisées. En fonction des résultats de ce contrôle le fournisseur doit prendre les mesures appropriées.

2.3.1.3 La conformité de l'ouvrage résultant ne fait pas partie de la certification de produits.

L'utilisation de tuyaux en fonte pour l'assainissement conformes est un maillon essentiel dans la réalisation d'un ouvrage qualitatif et conforme. En raison du fait qu'il y a encore des paramètres qui n'entrent pas en ligne de compte dans la certification de tuyaux en fonte pour l'assainissement, la certification de produits ne peut pas garantir complètement que l'ouvrage résultant satisfera aux exigences de qualité du maître d'ouvrage. Les paramètres sur lesquels la certification de produits ne se rapporte pas sont entre autres :

- le projet de l'ouvrage ;
- les produits qui ne relèvent pas de la portée de la certification de produits ;
- la réalisation non-certifiée de l'ouvrage.

2.3.5 Règlement d'application

2.3.5.1 Le présent Règlement d'application est applicable sur la délivrance du certificat BENOR et l'utilisation de la marque BENOR de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement suivant les documents de référence repris dans l'article 2.3.7.

2.3.5.2 La certification BENOR de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement est une certification volontaire.

2.3.5.3 Pour les tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat BENOR est seulement délivré après que le fournisseur ait satisfait à toutes les règles concernant le marquage CE pour les tuyaux en fonte pour l'assainissement.

2.3.6 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.6.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR BENOR et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits de tuyaux en fonte pour l'assainissement TAR 06.

2.3.7 Documents de référence

2.3.7.1 La norme applicable est

EN 598 Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement - Prescriptions et méthodes d'essai.

2.3.7.2 Dans le cadre de la certification BENOR il n'y a pas de cahiers des charges applicables.

2.3.7.3 Les Prescriptions Techniques applicable sont :

PTV 806-1 Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement : Prescriptions et méthodes d'essai – Prescriptions spécifiques supplémentaires pour projets d'égouts

PTV 806-2 Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages compatibles avec les canalisations plastiques (PVC ou PE) pour le transport d'eau de pluie et/ou d'assainissement et pour les connexions, réparations et remplacements des canalisations en plastiques.

2.3.7.4 Des autres documents de référence applicables ne sont pas d'application.

2.3.9 Parties de production dispensées sur lesquelles la marque BENOR n'est pas applicable

2.3.9.1 Il n'y a pas de tuyaux en fonte pour l'assainissement qui sont sans cesse livrés en dehors de la marque BENOR.

2.4 CERTIFICAT

Cet article décrit les règles en rapport avec le certificat.

2.4.2 Portée du certificat

- 2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. La portée du certificat est limitée à l'ensemble de caractéristiques de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement, tel que déterminé dans le présent Règlement d'application.
- 2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire du certificat pour faire en sorte que les tuyaux en fonte pour l'assainissement soient en conformité aux documents de référence.

2.4.3 Le certificat

- 2.4.3.1 Le certificat mentionne au moins :
- le numéro de certificat ;
 - l'identité de l'organisme de certification ;
 - l'identité et le siège social du titulaire de certificat ;
 - l'identité, le numéro d'identification et l'adresse de l'unité de production ;
 - les documents de référence ;
 - la date de délivrance du certificat ;
 - une référence au site internet de l'organisme de certification, par rapport à la validité du certificat ;
 - la portée du certificat : tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement.

Le certificat décrit le produit suivant les indications du Règlement d'application.

2.4.7 Suspension par le titulaire de certificat

- 2.4.7.3 Le délai maximal autorisé pendant lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la marque BENOR est de 18 mois à compter de la date à laquelle la suspension prend effet.

2.4.8 Renonciation par le titulaire de certificat

- 2.4.8.3 Le délai maximal autorisé pendant lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la marque BENOR est de 18 mois à compter de la date à laquelle la renonciation prend effet.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement. En plus de l'identification publique il y a également le logo BENOR, qui ne peut être appliqué par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

Pas d'application.

2.5.2 Identification publique

Le marquage des produits est conforme aux dispositions de la norme EN 598. Le logo BENOR est toujours prévu en addition.

2.5.3 Identification avec le logo BENOR et/ou référence à la marque BENOR

La livraison d'un article produit sous la marque BENOR est démontrée au moyen d'une identification sur le produit même. Ceci se fait selon l'article 2.6.3.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pas d'application.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Pas d'application.

2.5.5.2 Sur chaque bon de livraison les données suivantes sont au moins mentionnées :

- nom et adresse éventuelle du fournisseur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;
- l'identification publique d'un article produit (art. 2.5.2) ;
- le code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) » ou « FT : code rapide AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- date de départ de l'unité de production ;
- quantité par article produit ;
- les données obligatoires selon les documents de référence applicables ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque BENOR, auprès de chaque article produit certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

2.6 UTILISATION DU LOGO BENOR ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE BENOR

Cet article traite de l'utilisation du logo BENOR et de la référence à la marque BENOR. Le logo est le 'symbole' ou une identification alternative par laquelle la certification peut être rendue claire.

2.6.1 Description typographique du logo BENOR

2.6.1.2 Lorsqu'il n'est techniquement pas possible d'utiliser le logo BENOR, à la demande de l'organisme de certification une identification alternative peut être autorisée par l'asbl BENOR. Cette identification alternative se compose de la mention du logo BENOR, la référence au PTV en question et la mention du numéro d'identification du fournisseur. Toutes les règles concernant l'utilisation du logo BENOR sont alors d'application sur l'utilisation de l'identification alternative.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié.
- 2.7.1.2 Tous les résultats mentionnés sur la fiche technique sont basés sur l'essai de type et sont mentionnés dans le rapport d'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Ceci est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.
- 2.7.1.5 Les informations mentionnées sur la fiche technique qui ont un rapport avec les caractéristiques essentielles d'une norme harmonisée, doivent correspondre exactement aux informations déclarées par le fournisseur sur la déclaration de performance.

3 LES PARTICIPANTS

Ce chapitre traite des différentes parties qui sont concernées dans la certification de produit.

3.2 ORGANISME DE CERTIFICATION

Cet article fournit des informations et des règles concernant le fonctionnement de l'organisme de certification.

3.2.5 Siège social et secrétariat

3.2.5.1 Le seul organisme de certification pour la certification de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement est COPRO.

3.3 ORGANISME D'INSPECTION

Cet article traite de la collaboration de l'organisme de certification avec l'organisme d'inspection.

3.3.2 Désignation de l'organisme d'inspection

3.3.2.1 Pour tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement, COPRO intervient comme organisme d'inspection.

3.3.2.2 Pas d'application.

3.3.2.3 Pas d'application.

3.4 FOURNISSEUR

Cet article traite du fournisseur, le principal acteur lors de la livraison de tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement et donc également lors de la certification de produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que les tuyaux en fonte pour l'assainissement répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.4.2 Fournisseurs possibles

3.4.2.1 Dans le Règlement Général de Certification le terme 'fournisseur' est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.

Le fournisseur a la responsabilité de veiller à ce que le produit réponde aux exigences de certification. Le fournisseur peut être un producteur, un distributeur ou un importateur.

3.4.2.2 Le certificat peut être demandé pour une unité de production par :

- le producteur : par l'unité de production même, ou par la maison mère ;
- ou par un distributeur ou importateur.

4 NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique des tuyaux en fonte pour l'assainissement dans une unité de production spécifique. Initialement un essai de type doit parfois être effectué. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire suivant un plan qualité documenté.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.5 s'appliquent.

Pour les essais suivants, le fournisseur peut éventuellement faire appel aux équipements de contrôle d'un laboratoire d'autocontrôle externe :

- ciment : résistance mécanique suivant EN 196-1 ;
- dureté Brinell suivant EN ISO 6506-1.

Pour les garnitures d'étanchéités en NBR, le licencié vérifie si celles-ci répondent aux stipulations de la norme EN 681-1 ainsi qu'à la fiche technique. La conformité des garnitures d'étanchéités en NBR est démontrée par la certification BENOR ou une attestation de conformité (réception par lot par l'organisme de certification mandaté chez le licencié ou le producteur).

Inspection par lot : Si des exigences sont prévues dans le document de référence applicable, qui ne sont pas couvertes par la certification BENOR ou COPRO, une réception par lot sera effectuée pour ces caractéristiques suivant les prescriptions de ce document de référence.

Pour les essais sur les couches de finition ainsi que sur les revêtements intérieurs et extérieurs, le fournisseur peut éventuellement faire appel aux équipements de contrôle d'un laboratoire d'autocontrôle externe.

4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un fournisseur est exclu pour la réalisation des contrôles sur les tuyaux en fonte pour l'assainissement et/ou sur les matières premières du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.

4.2.2.4 Le laboratoire d'autocontrôle interne doit au moins disposer des équipements de mesure et d'essai permettant de vérifier les caractéristiques mentionnées dans la norme EN 598.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les matières premières.

4.3.1 Exigences pour les matières premières

4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences des documents de référence applicables.

4.3.2 Validation des matières premières

4.3.2.1 Le fournisseur dispose d'un aperçu de toutes les matières premières validées qui peuvent être utilisées lors d'une production.

4.3.2.2 Le fournisseur dispose de la fiche technique et du certificat éventuel de chaque matière première validée.

4.3.3 Apport des matières premières

L'apport de toutes les matières premières est conservé. L'enregistrement de cet apport se fait d'après l'article 6.1.2.3.

4.3.4 Stockage des matières premières

Le fournisseur prend les mesures nécessaires pour garantir l'identification et la qualité des matières premières.

4.3.5 Evacuation des matières premières

Règles relatives à l'évacuation éventuelle des matières premières : pas d'application.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement même. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison de ces tuyaux en fonte pour assainissement.

4.5.1 Période d'activité

4.5.1.1 La production ne se fait peut-être pas tout au long de l'année à une fréquence constante. Si la production est irrégulière ou est temporairement interrompue, ou si le nombre de périodes de production est inférieur au nombre d'inspections externes standard déterminées dans l'article 7.2.3, le titulaire de certificat informe à l'avance l'organisme de certification de la période d'activité ou d'interruptions, de sorte que la surveillance externe peut être adaptée.

Au cas où la production ou la livraison sous la marque BENOR resterait interrompue, un minimum de surveillance externe et prévu (art. 7.2.3.2).

Si la production ou la livraison sous la marque BENOR est interrompue, le titulaire de certificat peut également opter pour une suspension du certificat selon l'article 2.4.7.

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité des produits après une interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection supplémentaire avant le redémarrage de la production.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

4.5.4.1 Règles relatives à la communication du planning par le fournisseur à l'organisme d'inspection : pas d'application.

4.5.4.2 Les plannings sont conservés de manière traçable : pas d'application.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production, qui répond aux exigences des documents de référence et contient les points suivants : pas d'application.

4.5.5.2 Le plan de production est conservé dans le registre de la production, selon l'article 6.1.2.3 : pas d'application.

4.5.7 Evacuation des résidus

L'évacuation d'éventuels résidus ou produits résiduels se fait d'une manière contrôlée par le fournisseur.

4.5.8 Livraison du produit

4.5.8.3 Tous les bons de livraison doivent être conservés dans le registre du stock et des livraisons conformément à l'article 6.1.2.3.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

Cet article décrit les règles imposées au plan de qualité du fournisseur. Le plan de qualité se compose d'un manuel qualité et d'un dossier technique. Le manuel qualité traite de l'organisation du fournisseur et des différentes procédures ; le dossier technique peut être considéré comme un dossier complémentaire avec des listes, aperçus et rapports relatifs à toutes sortes d'aspects connexes.

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
- terminologie ;
- structure organisationnelle :
 - organigramme ;
 - descriptions de fonction (voir aussi l'art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités ;
- suivi de qualité :
 - procédures pour autoriser la livraison et identifier le produit ;
 - procédures relatives au suivi de qualité, avec en particulier une procédure pour le traitement des plaintes ; cette procédure spécifique mentionne comment une plainte est traitée, qui en est responsable, l'enregistrement dans le registre des plaintes, l'examen, les mesures correctives éventuelles et l'information de toutes les parties concernées ;
 - procédures relatives au traitement des manquements ;
 - procédure relative aux mesures lors de parties de production non conformes ; cette procédure couvre au moins les éléments suivants :
 - la communication immédiate par écrit du client, du maître d'ouvrage, de l'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;
 - la détermination, la délimitation et l'identification et l'authentification des parties de production douteuses ou rejetées ;
 - la recherche des causes et conséquences du manquement, y compris l'analyse et l'évaluation des risques ;
 - la décision de prise de mesures correctives et d'actions correctives et de leur implémentation ;
 - l'évaluation de l'efficacité des mesures correctives et d'actions correctives ;
- système de gestion de documents ;

- maîtrise de la production :
 - procédures relatives à la détermination, l'évaluation et la communication des exigences pour le matériel, les matières premières, la production et le produit ;
 - procédures relatives à la production ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (entre autres utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

Le contenu spécifique du manuel qualité est repris dans le Règlement d'application.

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel de qualité, il est nécessaire que le fournisseur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraîne une différence par rapport à la situation décrite dans le manuel de qualité :

- organogramme ;
- les procédures relatives à l'externalisation des contrôles ou des activités ;
- le traitement des dérogations ;
- le traitement des pièces de production non conformes et les contrôles.

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

- a) un aperçu de tout le matériel qui est utilisé lors de la production, avec une brève description ;
- b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, responsable(s) de l'autocontrôle, le responsable du laboratoire d'autocontrôle et de leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
- d) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
- e) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le fournisseur, avec indication des contrôles possibles ;
- f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- g) la méthode d'identification du produit ;
- h) les rapports des essais de type ;

- i) le cas échéant, les alternatives approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
- j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification.

4.6.3.3

Pour les parties suivantes du dossier technique il est nécessaire que le fournisseur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraîne une différence par rapport à la situation décrite dans le dossier technique :

les parties énumérées aux points a, b, e et g de l'article 4.6.3.2.

4.7 ESSAI DE TYPE

Cet article traite de l'essai de type du produit éventuellement exigé. On utilise également les termes Type Testing ou TT ou encore de la détermination de type du produit (antérieurement (CPD) ITT ou Initial Type Testing). La distinction peut éventuellement être faite entre un essai de type initial et un essai de type renouvelé.

4.7.1 Généralités

4.7.1.1 Tous les essais stipulés dans la norme doivent être effectués par le fournisseur lorsqu'il souhaite déclarer les prestations en question, sauf si la norme offre la possibilité de déclarer ces prestations sans effectuer les essais (par exemple, par l'utilisation de données antérieures existantes, classification sans essais complémentaires et des prestations acceptées suivant accord).

Les essais de type effectués en conformité avec les dispositions de la norme peuvent être pris en considération pour un produit s'ils sont effectués suivant la même méthode d'essai ou plus sévère, sur le(s) même(s) produit(s) avec une conception similaire, une structure similaire et la fonctionnalité de sorte que les résultats sont acceptables pour le produit en question.

4.7.1.2 L'essai de type est en principe effectué par le fournisseur. Si le fournisseur n'effectue pas lui-même certains contrôles de l'essai de type, ceux-ci doivent être effectués par un laboratoire externe qui répond à l'article 3.5.

4.7.2 Portée

La portée des essais de type est déterminée dans les documents de référence.

4.7.3 Exigences

4.7.3.1 Les contrôles qui doivent être effectués par essai de type sont déterminés dans les documents de référence.

4.7.3.2 L'article produit de l'essai de type doit correspondre à l'article produit proposé et doit être conforme aux documents de référence.

4.7.3.3 Les conditions dans lesquelles l'essai de type doit être effectué doivent être représentatives pour l'article produit ou le type de produit en question.

4.7.7 Essai de type renouvelé

Pas d'application.

4.7.8 Surveillance externe

La surveillance externe sur la réalisation de l'essai de type est décrite dans l'article 7.2.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

Ce chapitre décrit comment un fournisseur peut demander un certificat et finalement l'obtenir ainsi que les règles qui doivent être respectées.

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

Cet article traite de la période entre l'approbation de la demande et la délivrance du certificat. Il décrit ce qui est autorisé pendant cette période, ce qui est obligatoire et ce qui est interdit.

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.2 La période d'essai commence à la date de l'inspection de démarrage, sous réserve d'un avis favorable de l'organisme d'inspection.

5.2.4.3 La période d'essai dure au moins six mois et au plus un an. La durée minimale peut être réduite à trois mois si le producteur peut prouver qu'il applique, depuis un an, un autocontrôle industriel dont les résultats enregistrés sont satisfaisants.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

Pendant la période d'essai, l'autocontrôle est appliqué tel que décrit à l'article 6.

Le nombre minimal de contrôles est de 3 par produit pour lequel la certification est demandée. En outre, les trois derniers résultats de contrôle doivent être conformes.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

Au cours de la période d'essai, la surveillance externe telle que déterminée à l'article 7, est appliquée.

Le minimum d'essais de contrôle, dont les résultats sont conformes, est de 3.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

5.2.8.1 Si la période d'essai ne peut pas être clôturée par un résultat positif après un an, le demandeur est informé par écrit par l'organisme de certification de la clôture de son dossier de demande. Le demandeur peut alors, s'il le désire, introduire une nouvelle demande.

6 AUTOCONTRÔLE

Ce chapitre traite du contrôle que le fournisseur effectue dans le cadre de la certification de produits. Il y est indiqué ce qui doit être contrôlé et comment le fournisseur assure la traçabilité des contrôles et des résultats. En outre, il y est également indiqué ce qui doit se faire en cas de manquements.

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

Cet article fixe les règles relatives à la conservation de manière traçable des activités, contrôles et résultats.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre des essais de type :

Ce registre contient tous les rapports des essais de type pour lequel le fournisseur demande la certification.

Registre des matières premières :

Le producteur fournit un enregistrement traçable de :

- un aperçu des matières premières validées par le producteur (art. 4.3.2.1) ;
- les fiches techniques et les éventuels certificats des matières premières (art. 4.3.2.2) ;
- les dates, données, quantités et origine des matières premières fournies (art. 4.3.3) ;
- les documents de livraison des matières premières débarquées (art. 4.3.3) ;
- les résultats du contrôle à l'entrée des matières premières : soit les rapports des tests effectués par le producteur, soit les rapports d'inspection du fournisseur des matières premières (art. 6.2.3).

Registre de la production :

Ce registre contient :

- l'énumération des compositions approuvées par le producteur ;
- les résultats de contrôle sur les compositions ;
- les données de processus concernant la production des produits finis.

Etat de production :

Ce registre contient les quantités produites par jour de production, avec mention de l'identification des produits finis et donnant d'un côté tous les produits finis réalisés et de l'autre côté les produits finis refusés.

Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats de contrôle, bons ou mauvais, sur les tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement, ainsi que la suite donnée à un résultat non conforme.

Lorsque le producteur a recours à un laboratoire externe pour son autocontrôle les résultats obtenus dans ce laboratoire sont inscrits dans les registres, au plus tard, le jour ouvrable suivant la date à laquelle les résultats sont connus.

Registre du stock et des livraisons :

Ce registre contient, dans l'ordre croissant, un duplicata de tous les bons de livraison.

Registre de l'équipement de contrôle :

Le producteur fournit un enregistrement traçable de :

- un aperçu des équipements de contrôle, conformément à la note réglementaire RNR 06 ;
- les certificats d'étalonnage, les rapports d'étalonnage et de contrôle des appareils de contrôle, classés par instrument.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre contient un aperçu de toutes les plaintes et des mesures et actions correctives.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour inspection à l'unité de production ou chez le fournisseur, conformément aux accords conclus avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier lors de l'inspection les pages des registres.
- 6.1.2.9 Pour les registres suivants un enregistrement numérique est autorisé au lieu d'un enregistrement sous format papier : pas d'application.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

Cet article fixe les règles relatives à tous les contrôles possibles qui sont effectués par le fournisseur comme partie de l'autocontrôle dans le cadre de la certification de produit.

6.2.1 Dispositions générales

6.2.1.7 Pour chaque caractéristique essentielle reprise dans l'article 6.2.1.8, le fournisseur doit déclarer une performance dans sa Déclaration de performance selon le CPR et le marquage CE.

6.2.1.8 La certification BENOR est seulement valable lorsque les caractéristiques essentielles entre autres font correctement l'objet du marquage CE :

Cfr. EN 598 Annexe ZA pour les caractéristiques essentielles des tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'assainissement.

6.2.2 Localisations de contrôle

L'organisme d'inspection peut organiser une surveillance externe à l'unité de production, auprès d'un distributeur, un importateur ou dans le stock du fournisseur.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

Les matières premières sont contrôlées par le producteur selon un plan de contrôle, soumis à l'approbation de l'organisme de certification, reprenant les critères, la nature et les fréquences des contrôles.

Le plan de contrôle répond au moins aux exigences :

Caractéristique à contrôler	Méthode	Fréquence
1 stockage matières premières	visuellement	chaque livraison
2 minerai de fer	certificat fournisseur	chaque livraison
3 hématite	certificat fournisseur	chaque livraison
4 fontes/acier	certificat fournisseur	chaque livraison
5 retours	contrôle interne	chaque livraison
6 additifs	certificat fournisseur	chaque livraison
7 coke	certificat fournisseur	chaque livraison
8 sable de moulage/noyautage	certificat fournisseur et granulométrie	chaque livraison

Les composants suivants sont inclus dans le plan de contrôle :

- couche de finition,
- revêtements intérieurs et extérieurs.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

La production est contrôlée entre autres un plan de contrôle qui reprend les critères, la nature et les fréquences des contrôles, et que le producteur soumet à l'approbation de l'organisme de certification.

Le plan de contrôle contient au moins les points suivants :

Matériau	Caractéristique à contrôler	Méthode	Fréquence
1 SABLE DE MOULAGE	(1)	(1)	(2)
2 FONTE	2.1 température de fusion	-	(2)
	2.2 composition	(1)	(2)
	2.3 structure	visuelle/microscopique	(2)
	2.4 additifs	(1)	(2)
3 COULEE	3.1 opération de coulée	(1)	(2)
	3.2 temps de coulée	(1)	(2)
4 MOULES/MODELES	4.1 aspect/aptitudes à l'emploi	(1)	(2)
	4.2 dimensions	(1)	(2)

(1) Les caractéristiques, méthodes et les procédures sont stipulées dans le dossier technique.

(2) Le producteur propose des fréquences en accord avec l'organisme de certification. Ces fréquences sont stipulées dans le dossier technique.

Le bon fonctionnement technique des installations de dosage est vérifié lors de chaque poste de travail dont la durée est précisée dans le dossier technique.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Essais de type :

§ de la norme EN 598	Caractéristique à contrôler	Méthode d'essai selon § de la norme EN 598	Nombre minimum d'échantillons
4.7.1	Résistance à la pression interne	Calcul selon l'Annexe A2	Voir tableau 12 de la norme EN 598+A1 : 2009
5.2	Flexion longitudinale	7.2	
5.3	Rigidité diamétrale	7.3	
4.7.2/5.4	Etanchéité des composants	7.4	
4.7.3/5.5	Etanchéité des assemblages à la pression interne positive	7.5	
4.7.3/5.5	Etanchéité des assemblages à la pression interne négative	7.6	
4.7.3/5.5	Etanchéité des assemblages flexibles à la pression externe positive	7.7	
4.7.3/5.5	Etanchéité des assemblages flexibles à la pression interne dynamique	7.8	
5.8	Résistance chimique aux effluents	7.9	
5.9	Résistance à l'abrasion	7.10	
5.10	Résistance à la compression du revêtement intérieur de mortier de ciment	7.1	

Contrôles :

§ de la norme EN 598	Caractéristique à contrôler	Méthode d'essai selon § de la norme EN 598	Fréquence		Stat.
			Tuyaux	Raccords	
4.1.2	Aspect	visuelle	100 %	100 %	-
4.2.1	Epaisseur de paroi	6.1.1	1x / shift	1x / série de coulée	OUI
4.2.2.1	Diamètre extérieur et ovalité	6.1.2	DN ≤ 300 : lors du début du shift ou du remplacement de la coquille DN > 300 : 100 %	100 %	OUI
4.2.2.2	Diamètre intérieur	6.1.3	1x / shift	n/a	OUI
4.2.3	Longueur	6.1.4	1x / shift	n/a	-
4.2.4	Rectitude	6.2	100 % visuel En cas de doute, mesurer	n/a	-
4.3.1	Propriétés en traction	6.3	1x / shift	1x / shift	OUI
4.3.2	Dureté	6.4	1x / shift	1x / shift	-
4.4.2.2	Revêtement de zinc	6.7	1x / shift	n/a	-
4.4.2.2	Couche de finition	6.8	1x / shift	n/a	-
4.4.3.2	Epaisseur du revêtement de ciment	6.9	1x / shift	n/a	
4.4.3.2	Aspect du revêtement de ciment	4.4.3.2	100 %	n/a	-
4.5.2	Revêtement époxy des accessoires	EN 14901 art. 7.14	n/a	2 raccords par shift sur 3 points de mesure	OUI
4.7.2	Etanchéité des tuyaux et accessoires : - pression positive - pression négative	6.5 6.6	100 % 100 %	100 % 100 %	- -

6.2.7 Contrôles, étalonnages et vérifications du matériel

Les contrôles, étalonnages et vérifications du matériel de production et de l'équipement de contrôle sont effectués selon la Note Réglementaire RNR 06.

6.2.8 Alternatives par rapport aux schémas de contrôles prévus

L'organisme de certification peut, à la demande du fournisseur et moyennant description dans le dossier technique, autoriser que les schémas de contrôle et/ou les méthodes d'essais prescrits soient partiellement remplacées par des schémas de contrôle et/ou des méthodes d'essai alternatifs, à condition que le niveau de contrôle des schémas alternatifs soit équivalent à celui des schémas de référence et que la conformité des produits à la norme reste garantie, sans que la fiabilité soit réduite.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

Cet article indique ce que le fournisseur doit entreprendre en cas de manquements.

6.3.1 Traitement des manquements

6.3.1.1 Les règles suivies lors de la constatation du manquement d'un produit, sont décrites aux articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.3 Constatation d'un manquement avant la livraison du produit

6.3.3.4 Pour éviter la livraison de produits refusés sous certificat BENOR, ces produits doivent être détruits ou la mention BENOR de ces produits refusés doit être supprimée.

6.3.6 Détermination d'un résultat d'essai anormal

Si un résultat d'essai ne satisfait pas, le fournisseur a deux options :

- a) Le fournisseur accepte le résultat.
- b) Le résultat est considéré comme non représentatif ou non fiable. Un contre-essai interne sur un nouvel échantillon est alors effectué immédiatement. Ce nouvel échantillon est prélevé :
 - de la même livraison de matière première ;
 - du même produit, prélevé sur la même production que le premier échantillon.

Le résultat de ce contre-essai est déterminant.

Soit le résultat du contre-essai est également insatisfaisant.

Ou bien le résultat du contre-essai est suffisant. Le fournisseur examine les raisons pour lesquelles le premier résultat n'était pas satisfaisant. Si aucune cause possible de l'écart n'est établie, le fournisseur n'est pas tenu de prendre en compte le résultat du test initial.

Si un résultat d'essai est définitivement considéré comme insuffisant, la fourniture du produit manufacturé concerné cesse immédiatement jusqu'à ce que le fournisseur ait pris les mesures nécessaires pour remédier à l'écart. La partie non conforme de la production doit être déterminée, isolée et identifiée. Le traitement ultérieur doit avoir lieu conformément aux articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.8 Détermination d'une anomalie au niveau de l'appareil de contrôle

Le fournisseur vérifie immédiatement l'impact sur les résultats de toute anomalie constatée au niveau de l'équipement de contrôle.

Si cette vérification montre que la conformité n'est pas garantie, le fournisseur doit immédiatement prendre les mesures appropriées.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

Ce chapitre décrit les règles relatives à la surveillance externe par l'organisme d'inspection dans le cadre de la certification de produits. L'organisme d'inspection effectue des inspections, établit des rapports et s'occupe des essais de contrôle (par le fournisseur en sa présence ou par des laboratoires de contrôle). En cas de manquements, le fournisseur doit prendre des mesures.

7.2 INSPECTIONS

Cet article traite des inspections réalisées par l'organisme d'inspection. Les inspections peuvent varier en fonction de leur contenu ou de l'endroit où elles ont lieu.

7.2.1 Contenu des inspections

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.

En cas de manquements ou de sanctions, l'accord de télé-inspection peut être retiré.

Dans des circonstances exceptionnelles (pandémie, ...), l'organisme de certification peut décider unilatéralement d'effectuer la surveillance externe par le biais de télé-inspections.

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

- le matériel ;
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle ;
- les matières premières ;
- le stock des matières premières ;
- le processus de production ;
- le produit ;
- l'organisation de l'autocontrôle ;
- la réalisation des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle ;
- le suivi des modifications au plan qualité ;
- les carnets de travail et les registres ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle ;
- l'identification du produit ;
- la livraison du produit ;
- le cas échéant, les parties de production douteuses ;
- la réalisation des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- l'évaluation des résultats des contrôles réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- la réalisation des essais de type sous la supervision de l'organisme d'inspection ;

- l'application des mesures correctives et des actions correctives en cas de manquements.

Les éléments suivants peuvent faire l'objet d'une télé-inspection :

- la vérification des registres, pour autant que toutes les données soient disponibles numériquement ;
- la vérification du registre des livraisons, pour autant que les documents de livraison puissent être transmis lors de l'inspection ;
- la vérification du plan qualité (sauf pour son implémentation ou de sa conformité à la réalité).

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation des contrôles sur des matières premières non-certifiées sous la surveillance de l'organisme d'inspection ;
- la réalisation des étalonnages et contrôles de l'équipement de contrôle sous la surveillance de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 06 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du fournisseur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Situation A Le nombre de base d'inspections périodiques est de dix par an.

Situation B L'organisme de certification peut admettre une réduction du nombre de base d'inspections :

- a) deux ans après l'obtention de l'autorisation, si le requérant de la marque BENOR s'est soumis, avec succès, durant les cinq années précédant la demande, à un autocontrôle industriel et à un contrôle externe effectué par un organisme impartial, pour autant que l'organisme de certification juge que lesdits contrôles sont équivalents à ceux des règles BENOR ;
- b) si le licencié a appliqué avec succès les règlements BENOR durant au moins trois ans.

Situation C L'organisme de certification peut admettre une réduction du nombre de base d'inspections au plus tôt deux ans après l'octroi de l'autorisation, si l'autocontrôle industriel est intégré dans un système d'assurance qualité certifié conforme à la norme EN ISO 9001.

Toute réduction du nombre d'inspections est précédée :

- a) d'une demande écrite et motivée du licencié ;
- b) d'un rapport d'évaluation par l'organisme d'inspection sur :
 - le respect des dispositions réglementaires BENOR ;
 - la fiabilité de l'autocontrôle industriel ou du système de qualité ;
 - le niveau de qualité atteint sur base de critères objectifs.

S'il apparaît que le licencié ne satisfait plus aux critères qui justifiaient la diminution accordée, le nombre d'inspections périodiques peut à nouveau être augmenté, sans toutefois dépasser la base annuelle du nombre d'inspections prévu.

Si le titulaire du certificat n'est pas le producteur, chaque année, minimum une des inspections chez le titulaire du certificat sera remplacée par une inspection chez le producteur.

La surveillance externe minimale en cas d'interruption de la production ou de la livraison sous la marque BENOR (article 4.5.1) consiste en :

- une inspection dans un délai de quatre ans ;
- après un an d'interruption : d'une étude sur la capacité du titulaire de certificat à continuer à satisfaire aux règles du Règlement d'application, où en particulier les modifications apportées depuis la dernière inspection au personnel, au matériel, aux matières premières, à l'unité de production, au produit et au plan qualité sont contrôlées. Cette étude peut être effectuée par correspondance.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

Cet article contient les règles relatives aux contrôles - souvent certains essais - qui sont réalisés dans le cadre de la surveillance externe. Ces contrôles peuvent être effectués par le fournisseur en présence de l'organisme d'inspection et/ou par un laboratoire externe. Dans le cas où ils sont effectués par le laboratoire du fournisseur et par un laboratoire de contrôle, on parle d'essais comparatifs.

7.3.1 Contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection

7.3.1.2 En outre, les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :

- contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
- contrôles par un laboratoire de contrôle.

Pour certains contrôles, il peut être autorisé qu'ils soient effectués par un laboratoire externe qui est utilisé par le fournisseur dans le cadre de l'autocontrôle. L'autorisation est demandée par écrit à l'organisme de certification, sauf si elle est prévue dans le Règlement d'application.

7.3.1.3 Les essais dans le cadre de l'autocontrôle qui peuvent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection, sont indiqués dans l'article 6.2.

Les essais exécutés dans un labo externe sous la supervision de l'organisme de contrôle sont :

- l'essai de traction sur la fonte,
- contrôle de l'épaisseur de la fonte,
- contrôle de l'épaisseur du ciment ou du revêtement intérieur.

Chaque prélèvement consiste en deux échantillons pris dans la même partie de la production.

Le premier échantillon est essayé dans le laboratoire de contrôle. Le deuxième échantillon est scellé et conservé au cas où un contre-essai est nécessaire.

L'échantillon doit être envoyé au labo de contrôle dans les 5 jours ouvrable.

La fréquence des prélèvements pour essais de contrôle est la même que celle pour les visites de contrôles.

7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.

7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Si le coût des contrôles est à charge du fournisseur, la demande d'essai est signée pour accord par le fournisseur. La partie responsable pour le transport (voir art. 7.3.1.7) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

- 7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au fournisseur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au fournisseur ou à des tiers. Le fournisseur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.10 Chaque résultat des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection est confronté aux spécifications de la norme ou de la fiche technique par l'organisme d'inspection.
- 7.3.1.11 Si le résultat d'essai, ne satisfait pas, un contre-essai pour la caractéristique concernée est effectué.

Les résultats d'un contre-essai sont déterminants et doivent être satisfaisants.

Si les résultats du contre-essai sont insuffisants, la livraison du produit concerné est suspendue jusqu'à la mise en évidence de la cause des défaillances.

Ces contre-essais auront lieu dans un autre laboratoire de contrôle, choisit parmi les laboratoires de contrôle agréés par l'organisme d'inspection en accord avec le producteur.

Les frais de prélèvement, de transport et d'essai des contre-essais sont à charge du producteur.

Les résultats de contrôle non-conformes sous supervision de l'organisme d'inspection peuvent mener à une sanction et des contrôles complémentaires internes ou externes, imposés par l'organisme de certification.

7.3.2 Essais comparatifs

Pas d'application.

7.6 SYSTEME D'ÉVALUATION

Cet article décrit comment la surveillance externe est suivie par l'organisme d'inspection et l'organisme de certification. Les sanctions éventuellement imposées par l'organisme de certification sont traitées dans le chapitre 8.

7.6.3 Système de points

Pas d'application.

7.6.4 Niveau d'autocontrôle

Pas d'application.

7.6.5 Niveau de la surveillance externe

Pas d'application.

8 PLAINTES ET SANCTIONS

Ce chapitre contient les règles concernant les plaintes entrantes et sortantes et les sanctions prises par l'organisme de certification.

8.2 SANCTIONS

Cet article décrit les règles relatives aux sanctions. Les sortes de sanctions sont expliquées.

8.2.4 Raisons de sanction

- 8.2.4.1 En plus de l'article 8.2.4.1 du Règlement Général de Certification les manquements suivants peuvent également donner lieu à un avertissement (liste non exhaustive) :
- le fait de ne pas informer le client et l'organisme de certification dans le cas d'une livraison non-conforme.

9 TARIFS ET FACTURATION

Ce chapitre contient les règles financières, tarifs et règles concernant la facturation.

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Les montants, le calcul et la période pour la rétribution de certification sont précisés dans le Règlement de Tarif TAR 06.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de prestation, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour sont précisés dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR BENOR et le Règlement de Tarif TAR 06.

9.2.4 Rétribution de production

Les montants des rétributions de production sont précisées dans le Règlement de Tarif TAR 06.

La facturation de la rétribution de production se fait sur une base trimestrielle. Pour pouvoir calculer la rétribution de production, le fournisseur transmettra à la fin de chaque trimestre à l'organisme de certification les quantités de géogrilles certifiées livrées sur le marché belge. Cette déclaration doit être faite endéans les 10 jours ouvrables après le trimestre en question.

9.2.8 Indexation des tarifs

L'indexation de tous les tarifs se fait de manière analogue à celle décrite dans le TAR BENOR.