



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 10 BENOR



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
GERECYCLEERDE GRANULATEN GEPRODUCEERD OP
EEN VASTE LOCATIE
ONDER HET
BENOR-MERK

© COPRO - versie 5.0 van 2023-03-20



COPRO vzw - Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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.....	5
1.1	TERMINOLOGIE	5
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIUREGLEMENTEN.....	9
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	9
1.5	VRAGEN EN BEMERKINGEN	7
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	8
2.1	OPMAAK CERTIFICATIUREGLEMENTEN	8
2.2	DOELSTELLINGEN.....	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICAAT	12
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	12
2.6	GEbruik VAN HET BENOR-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET BENOR-MERK.....	15
2.7	TECHNISCHE FICHE	16
3	DE SPELERS	18
3.2	CERTIFICATIE-INSTELLINGEN.....	18
3.3	KEURINGSinSTELLING	18
3.4	PRODUCENT	18
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	19
4.1	PERSONEEL.....	19
4.2	MATERIEEL	19
4.3	GRONDSTOFFEN.....	21
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	23
4.5	PRODUCT	23
4.6	KWALITEITSPLAN	25
4.7	TYPEKEURING	27
5	EEN CERTIFICAAT BEKOMEN	29
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	29
6	ZELFCONTROLE	31
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	31
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	33
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	39
7	EXTERN TOEZICHT	37
7.2	INSPECTIES	37
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	40
7.6	EVALUATIESYSTEEM	47
8	KLACHTEN EN SANCTIES	48
8.2	SANCTIES.....	48
9	TARIEVEN EN FACTURATIE.....	49

9.1	FINANCIELE REGELS	49
9.2	TARIEVEN.....	49
9.3	FACTURATIE	49
	BIJLAGE A: MODEL TECHNISCHE FICHE EXTRANET	50
	BIJLAGE B: ZEEFANALYSE GRANULAATMENGSELS 0/D met $D > 6,3\text{mm}$	52
	BIJLAGE C: MONSTERNEMINGSPROCEDURE PUIN- OF SORTEERZEEF- GRANULATEN ...	52
	BIJLAGE D: AANVULLENDE RICHTLIJNEN VOOR HET GEBRUIK EN DE CONTROLE VAN BETONGRANULATEN A+ EN/OF MENGGRANULATEN B+ ONDER HET MERK BENOR IN DE SECTOR VAN DE GERECYCLEERDE GRANULATEN	55
	BIJLAGE E: AANVULLENDE RICHTLIJNEN VOOR DE TUSSENOPSLAG VAN PUIN EN GERECYCLEERDE GRANULATEN OP VASTE DEPOTS.....	70

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

Brokken puin	Uitgesorteerde brokken beton – en/of metselwerkpuin voor gebruik in waterbouwkundige werken (schanskorven en bestortingen).
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.
Freesasfalt	Asfaltpuin afkomstig van het affrezen van asfaltverhardingen.
Klant	De partij die het product van de producent afneemt. De definitie is van toepassing op verschillende vormen van afnemers: producenten van andere producten, aannemers, bouwheren, opdrachtgevers, overheden, ...
Monsterneming	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.
Partij	Een bepaalde hoeveelheid van een gerecycleerd granulaat dat gescheiden wordt opgeslagen.
Producent	De partij die verantwoordelijk is voor het maken van het product en de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Ook certificaathouder genoemd.
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 soorten waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In dit specifiek reglement spreken we over gerecycleerde granulaten.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden. In dit specifiek reglement spreken we over granulaire materialen.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort.

Productiebatch	Hoeveelheid puin die als een afgesloten geheel beschouwd moet worden. De producent definieert in zijn technisch dossier de wijze waarop een productiebatch wordt samengesteld.
Productiedag	Dag waarop er, door 1 bewerkingsinstallatie, minstens enige productie is geweest.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats, die door een fysieke afscheiding ontoegankelijk wordt gemaakt en waar alle toegangswegen kunnen worden afgesloten met een poort, gebonden technische inrichting, gebruikt door een producent en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement. In dit reglement spreekt men van een vaste locatie.
Productieperiode	Periode, van maximaal 28 opeenvolgende kalenderdagen, waarin er minstens enige productie is geweest.
Puin	Verzamelterm voor brokstukken afkomstig van de op- of afbraak van bouwkundige constructies.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of gerecycleerde granulaten, moeten voldoen, specificiert (een norm, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie) en die het toepasselijk Toepassingsreglement toepasselijk verklaart op een bepaald product en de vervaardiging ervan.
Soort	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende soorten op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort. Meer specifiek wordt in dit reglement door de term soort een onderscheid gemaakt tussen brekerzeefzand, zeefzand asphalt, betongranulaten, metselwerkgranulaten, menggranulaten, asphaltgranulaten (al dan niet PAK-houdend), sorteerzeefzand en sorteerzeefgranulaten. Asphalt- en menggranulaat en beton- en asphaltgranulaat worden gezien als een samenstelling van bovenvermelde soorten.
Sorteerder	Verwerker die vergund is voor het (mechanisch) uitsorteren van niet-gevaarlijke afvalstoffen via een aparte installatie (vb. sorteerlijn). De sortering is een aparte activiteit en gebeurt voorafgaand aan het eventuele zeef- en breekproces.
Sorteerinrichting	Een vergunde inrichting voor het uitsorteren van afvalstoffen uit puin via een aparte installatie (vb. sorteerlijn).
Sorteerinrichting-puinbreker	Bedrijf waarbij het sorteren en breken van bouw- en sloopafval tot één juridische entiteit behoren. Beide activiteiten moeten duidelijk van elkaar gescheiden zijn. Dat moet in het werkplan gespecificeerd zijn.
Sorteerzeefgranulaten	Zeefgranulaten die verkregen worden door het zeven van puin, na voorafzeving en sorteren van bouw- en sloopafval dat

	afkomstig is van een vergunde sorteerinrichting voor bouw- en sloopafval.
Sorteerzeefzand	Zeefzand dat ontstaat bij het zeven van puin bij een vergunde sorteerinrichting voor bouw- en sloopafval.
Sorteren	Manueel en/of machinaal verwijderen van de niet-steenachtige fractie uit bouw- en sloopafval.
Type-onderzoek	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initieel type-onderzoek) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaald type-onderzoek).
Vaste locatie	Zie productie-eenheid.
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat verkregen door de producent in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

1.1.2 Afkortingen

KI	Keuringsinstelling
OCI	Certificatie-instelling
OSO	Sectorale Organisatie
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.
RNR 04	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle
TAR 10	Tariefreglement voor de Productcertificatie van Gerecycleerde granulaten

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 CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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 5.0 en vervangt de vorige versie 4.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 2023-03-20.

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.

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 CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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 gerecycleerde granulaten geproduceerd op een vaste locatie. 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 producent 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 producent aangegeven worden, maar bevestigt dat er voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de producent 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 gerecycleerde granulaten. 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 producent.

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 gerecycleerde granulaten.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en opvolging van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- het eventuele type-onderzoek van een fabricaat of soort;
- de ingangscntrole van het puin dat men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op het productieproces;
- de controles op gerecycleerde granulaten;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

Het gecertificeerde deel van de productie bestaat uit alle gerecycleerde granulaten die op een vaste locatie worden geproduceerd.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond het gerecycleerd granulaat. De output is een conform fabricaat, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

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

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

Het gebruik van conforme gerecycleerde granulaten is een essentiële schakel in de realisatie van een kwalitatief en conform bouwwerk. Maar door het feit dat er echter nog parameters zijn die bij de certificatie van gerecycleerde granulaten 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 gerecycleerde granulaten volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.7.

2.3.5.2 De BENOR-certificatie van gerecycleerde granulaten is een vrijwillige certificatie.

2.3.5.3 Voor gerecycleerde granulaten waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het BENOR-certificaat slechts uitgereikt, nadat de producent voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering van gerecycleerde granulaten en als voldaan werd aan de regionale wetgeving op vlak van afvalstoffen.

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 gerecycleerde granulaten TAR 10.

2.3.7 Referentiedocumenten

- 2.3.7.1 De toepasselijke normen zijn:

EN 12620 Toeslagmaterialen voor beton

EN 13043 Toeslagmaterialen voor asfalt en oppervlaktebehandeling voor wegen, vliegvelden en andere verkeersgebieden

EN 13139 Toeslagmaterialen voor mortel

EN 13242 Toeslagmaterialen voor ongebonden en hydraulisch gebonden materialen voor burgerlijke bouwkunde en wegenbouw

EN 13383-1 Waterbouwsteen – Deel 1 Specificatie

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

- 2.3.7.3 Het toepasselijk Technisch Voorschrift is:

PTV 406 Classificatie van gerecycleerde granulaten

- 2.3.7.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn

Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

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

- 2.3.9.1 Er zijn geen gerecycleerde granulaten die 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 gerecycleerde granulaten, 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 gerecycleerde granulaten 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: gerecycleerde granulaten geproduceerd op vaste locatie.

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

Dit artikel handelt over de identificatie van gerecycleerde granulaten. Naast een interne en publieke identificatie is er ook het BENOR-merk, dat door de certificaathouder slechts onder strikte voorwaarden mag worden toegepast.

2.5.1 Interne identificatie

De producent mag zijn fabricaten identificeren door middel van een interne identificatie. De overeenkomst tussen deze interne benaming en de fabricaten wordt duidelijk gemaakt aan de hand van de overzichtlijst van de technische fiches.

2.5.2 Publieke identificatie

2.5.2.1 Officiële benamingen van het gerecycleerde granulaat:

De benaming van een gerecycleerd granulaat geproduceerd op een vaste locatie moet altijd beantwoorden aan de regels van een referentiedocument. Op de leveringsbon moet altijd deze benaming worden vermeld.

2.5.2.2 Commerciële benaming van het gerecycleerde granulaat:

Een door de producent gekozen commerciële benaming mag niet tot verwarring leiden of in strijd zijn met de officiële benaming.

2.5.3 Identificatie met het BENOR-merk

De levering van een fabricaat onder het BENOR-merk wordt door de producent duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op de afleveringsbon.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Niet van toepassing.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 Bij levering wordt per vracht een afleveringsbon met oplopend volgnummer, minstens in tweevoud, opgemaakt. Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Alle gegevens van de leveringen worden ingeschreven en/of bewaard in het (papieren of digitale) afleveringsregister.

Op het einde van de werf kan de bouwheer een samenvatting van alle geleverde producten opvragen aan de producent. De producent moet deze lijst alleen op aanvraag overmaken.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de producent;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;
- naam en gegevens van de vervoerder;
- nauwkeurige omschrijving van de bestemming (straat + gemeente);
- nummerplaat van het voertuig;
- de publieke identificatie van het fabricaat (art. 2.5.2);
- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding:

“Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)” of “Snelcode TF AAAA/CCCC”, waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;

Tijdens de proefperiode kan, mits toelating door COPRO verleend, de vermelding "in proefperiode BENOR" worden aangebracht;

- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- hoeveelheid ton (eventueel m³) 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.
- het gebruik van het fabricaat overeenkomstig de technische fiche;
- als niet het geleverde fabricaat maar alleen de gebruikte grondstof gecertificeerd is, mag dat apart van de benaming van het fabricaat op de afleveringsbon worden vermeld. Er moet duidelijk worden vermeld dat alleen de grondstof gecertificeerd is;
- de (digitale) handtekening van de producent (of van zijn gemachtigde) en van de vervoerder.

2.6 GEBRUIK VAN HET BENOR-MERK

Dit artikel handelt over het gebruik van het BENOR-merk.

2.6.1 Typografische beschrijving van het BENOR-merk

2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het BENOR-logo te gebruiken, kan het woord “BENOR” als alternatieve identificatie worden toegestaan. Alle regels betreffende het gebruik van het BENOR-logo zijn dan van toepassing op het gebruik van de alternatieve identificatie.

2.6.2 Algemene regels voor het gebruik van het BENOR-merk

2.6.2.1 In elk geval wordt het BENOR-logo of het woord “BENOR” op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het BENOR-logo of het woord “BENOR” mogen ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht conform de van toepassing zijnde regels.

2.6.4 Gebruik van het BENOR-merk op de leveringsbon

2.6.4.4 De wijze waarop het BENOR-merk of het woord “BENOR” op de leveringsbon wordt aangebracht, moet van tevoren worden goedgekeurd door de certificatie-instelling.

2.6.4.5 Het BENOR-merk of het woord “BENOR” dat wordt aangebracht op de leveringsbon, wordt altijd aangevuld met het certificaatnummer onmiddellijk naast of onder het BENOR-merk.

2.6.6 Gebruik van het BENOR-merk door een derde vermarkter van het product

Het gebruik van het BENOR-merk door een derde vermarkter is niet toegestaan.

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de producent een technische fiche op (zie voorbeeld Bijlage A).
- 2.7.1.2 Alle gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op een typekeuring.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een gerecycleerd granulaat moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling, maar moet ook altijd ter beschikking gesteld worden door de producent.

Als de producent voor een bepaald fabricaat nog geen technische fiche in zijn bezit heeft, moet er door de producent een uitbreiding bij de certificatie-instelling worden aangevraagd (mail, extranet, telefoon, ...).

Volgende documenten moeten de aanvraag vergezellen:

- de resultaten van de zelfcontrole van het betreffende fabricaat overeenkomstig artikel 5.2.5;
- of indien van toepassing een kopie van of een verwijzing naar de technische fiche van de mobiele breker.

De certificatie-instelling oordeelt of een (bijkomende) inspectie met monsterneming voor externe controle noodzakelijk is.

- 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 producent verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.

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.

3.2.2 Aanduiding van de certificatie-instelling

De lijst met certificatie-instellingen waarmee een overeenkomst werd afgesloten is te verkrijgen op het secretariaat van COPRO.

3.3 KEURINGSINSTELLING

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

3.3.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

De lijst met keuringsinstellingen waarmee een overeenkomst werd afgesloten is te verkrijgen op het secretariaat van COPRO.

3.4 PRODUCENT

Dit artikel handelt over de producent, de hoofdrolspeler bij de levering van gerecycleerde granulaten en dus ook bij de productcertificatie. Een producent is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat de gerecycleerde granulaten beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.4.2 Mogelijke producenten

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

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd gerecycleerd granulaat te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conform aanvaard puin maakt dit personeel de gerecycleerde granulaten op een bepaalde productie-eenheid. De productie en alles wat daarbij komt kijken gebeurt volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.1 PERSONEEL

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het personeel. Er wordt in het bijzonder ingegaan op het controlepersoneel en op de opleiding van het personeel.

4.1.1 Algemeen

- 4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:
- directie;
 - kwaliteitsverantwoordelijke;
 - verantwoordelijke zelfcontrole (op de productie-eenheid);
 - hoofd laboratorium;
 - productieverantwoordelijke.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel. Dat wordt onderverdeeld in materieel voor de productie en apparatuur voor controle.

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De producent beschikt over materieel dat geschikt is voor de productie volgens de referentiedocumenten. Een bewerkingsinstallatie omvat de volgende basiselementen:
- a) een geijkte weeginstallatie (tenzij anders vermeld in de milieuvergunning);
 - b) een voorafzeving (niet verplicht bij freesasfalt);
 - c) een breekinstallatie (indien van toepassing);
 - d) een zeefinstallatie;
 - e) een magneetafscheider;
 - f) een webgebaseerd informatiesysteem dat moet gekoppeld zijn met een GPS-volgsysteem dat autonoom en draadloos informatie doorstuurt naar een centrale server die door Vito wordt beheerd. Deze informatie moet toelaten de positie van de installatie correct te bepalen, het al dan niet actief zijn van de installatie, de productieperiode (datum en tijdstip) na te gaan, de goede werking van het webgebaseerd informatiesysteem te valideren en frauduleuze handelingen met het systeem te detecteren. Het al dan niet actief zijn van de installatie moet op een onafhankelijke manier geregistreerd worden, zonder enige elektronische interactie met de installatie zelf.

Bijkomende informatie kan via SMS-berichten doorgestuurd worden en wordt vanuit het GPS-volgsysteem geüpload naar de centrale server. Eindgebruikers (de overheid, de certificatie-/keuringsinstelling en de producent) hebben uitsluitend leesrechten op de centrale server waarmee ze status informatie kunnen opvragen. De gegevens moeten bijgehouden en opgelijst worden in een centrale databank die online beschikbaar is voor de certificatie-/keuringsinstelling en de toezichthouder.

Bijkomend kunnen naargelang de aard van het aanvaarde puin en indien noodzakelijk voor het verkrijgen van een conform eindproduct de basiselementen van een bewerkingsinstallatie nog worden uitgebreid met de volgende voorzieningen voor puin met onzuiverheden:

- de nodige inrichtingen (windzifter, afzuiginstallatie, waterbak, transportband voor handpicking, ...) voor het afscheiden en opslaan van de reststoffen.

Voor de productie van sorteerzeefzand, sorteerzeefgranulaat en brokken puin (alleen Voor toepassing in waterbouwkundige werken) is geen breekinstallatie vereist. Voor productie van brokken puin moet er eerst een voorafzeving gebeuren.

- 4.2.1.5 De gegevens van het effectief bij een bepaalde productie gebruikte materieel, worden door de producent traceerbaar bijgehouden in het register van de productie, volgens art. 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.1 De producent beschikt over een laboratorium en/of controleapparatuur voor zelfcontrole, zodanig dat de controles in het kader van de zelfcontrole die worden opgelegd door dit Toepassingsreglement in de gespecificeerde omstandigheden en op correcte wijze kunnen worden uitgevoerd.

De producent beschikt over een verwarmd, stof- en trillingsvrij lokaal voor de administratieve verwerking van de resultaten van de controles en proeven. Dit lokaal wordt bij externe toezicht ter beschikking gesteld van de keuringsinstelling.

Als de proeven in een intern laboratorium worden uitgevoerd beschikt het over voldoende mogelijkheden en een geventileerde ruimte om de controleactiviteiten uit te voeren. Het interne laboratorium beschikt bij voorkeur over een stofafzuiging.

Het laboratorium bestaat minstens uit de volgende controleapparatuur:

- a) spleetverdeler voor de controle van de puin- of sorteerzeefgranulaten (bij voorkeur met regelbare openingen);
- b) een droogstoof met voldoende capaciteit (bij voorkeur mechanisch geventileerd);
- c) zeven (draad-en/of plaat) van de toepasselijke afmetingen en maaswijdten voor de controle van de gerecycleerde granulaten;
- d) een zeefschudtoestel aangepast aan de te gebruiken zeven;
- e) (een) weegscha(a)l(en) met het/de vereiste meetbereik(en), schok- en trillingsvrij opgesteld;
- f) eventueel de controleapparatuur voor uitvoeren van de methyleenblauwproef volgens de norm NBN EN 933-9 Bijlage A, materieel voor uitvoering classificatieproef volgens PTV 406 en de controleapparatuur voor uitvoeren van de vlakheidsindex volgens NBN EN 933-3;
- g) het nodige klein materieel voor de uitvoering van de proeven;

- h) een wiellader of kraan met machinist en personeel om de monsterneming uit te voeren;
- i) stevige scheurbestendige zakken voor de bemonsteringen (bij voorkeur dubbelwandig).

4.2.2.2 De producent kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium. De wederzijdse verplichtingen van de producent en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.

4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een producent is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op gerecycleerde granulaten in het kader van het externe toezicht.

Van deze regel kan worden afgeweken in de volgende gevallen:

- bij gebrek aan een ander laboratorium kan dat toch worden gebruikt in het kader van het externe toezicht; in dit geval kan worden opgelegd dat het externe toezicht gebeurt in aanwezigheid van de keuringsinstelling;

4.2.2.4 Voor alle in dit Toepassingsreglement voorziene controles in het kader van de zelfcontrole mag de producent een beroep doen op een extern laboratorium.

4.2.2.7 De gegevens van de effectief bij een bepaalde controle gebruikte controleapparatuur worden door de producent traceerbaar bijgehouden, volgens artikel 6.1.2.3.

4.3 AANVAARD PUIN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor het aanvaard puin

De eisen waaraan het te breken puin moet voldoen, liggen vast in een procedure in het kwaliteitshandboek.

Voor het aangevoerd puin stelt de producent een aanvaardingsplan voor dat altijd ter inzage is aan de weegbrug. Dat aanvaardingsplan moet worden ondertekend door de producent of de gemachtigde werknemer van de producent.

De producent draagt er zorg voor dat zijn aanvaardingsplan in overeenstemming is met de geldende milieuwetgeving.

Het aangevoerd puin bevat geen onzuiverheden, die niet door de bewerkingsinstallatie kunnen worden verwijderd en die de kwaliteit van de te produceren gerecycleerde granulaten nadelig kunnen beïnvloeden.

De controle van het aanvaard puin gebeurt volgens artikel 6.2.

4.3.2 Validatie van het aanvaard puin

De wijze waarop het te breken puin gevalideerd wordt, moet uitgevoerd worden zoals beschreven in de procedures van het FPC-handboek en dat altijd in overeenstemming met de wetgeving.

De gegevens van alle gevalideerde vrachten aanvaard puin worden door de producent traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van het aanvaard puin (bonnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

Geweigerde vrachten moeten in het weigeringsregister vermeld worden met de reden van de weigering.

Incidenten worden geregistreerd met vermelding van het soort incident. Die worden opgenomen in het incidentenregister.

4.3.3 Aanvaarding van puin

De aanvaarding van het te breken puin gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Elke vracht aangevoerd puin wordt gewogen en geïdentificeerd door een aanvaardingsbon met oplopend volgnummer, waarop minstens vermeld staan:

- naam en adres van de productie-eenheid;
- datum en uur van aanvoer;
- aard van het puin in de zin van het aanvaardingsplan met vermelding van de EURAL-code;
- herkomst;
- vervoerder/opdrachtgever;
- nummerplaat van het vervoermiddel;
- hoeveelheid aangevoerd puin;
- (digitale) handtekening van de vervoerder en van de producent of zijn gemachtigde.

Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Alle gegevens van de aanvaardingen worden ingeschreven en/of bewaard in het (papieren of digitale) aanvaardingsregister.

Op het einde van de werf kan de bouwheer een samenvatting van alle aangevoerde vrachten opvragen aan de producent. De producent moet deze lijst alleen op aanvraag overmaken.

4.3.4 Opslag van aanvaard puin

De opslag van het aanvaard te breken puin gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Het aanvaard puin wordt per soort gescheiden opgeslagen en met een naamplaat op de opslagplaats aangegeven.

Alle te breken puin op voorraad wordt zodanig opgeslagen, dat vermenging en/of verontreiniging met andere hopen wordt vermeden. Idealiter gebeurt de opslag in aparte boxen of door het plaatsen van scheidingswanden.

4.3.5 Afvoer van puin

Als dat zou voorkomen moet de afvoer van te breken puin altijd gebeuren volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Elke vracht afgevoerd puin wordt gewogen en geïdentificeerd door een leveringsbon, die wordt opgemaakt door de producent.

De gegevens over de bestemming, hoeveelheden en afvoer van te breken puin worden bijgehouden in het register van de aflevering, volgens artikel 6.1.2.3. In dit register worden ook de afleveringsbonnen bewaard.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de productie-eenheid.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 Zowel het aanvaard puin als de gerecycleerde granulaten worden per soort (aanvoer) en per fabricaat (afvoer) gescheiden opgeslagen en met een naamplaat op de opslagplaats aangegeven.

Alle te breken puin en elk fabricaat op voorraad wordt zodanig opgeslagen, dat vermenging en/of verontreiniging wordt vermeden. Idealiter gebeurt de opslag in aparte boxen of door het plaatsen van scheidingswanden.

De producent maakt een situatieplan waarop alle opslagplaatsen worden aangegeven. Het situatieplan van de producent geeft ook de fabricaten aan die als twijfelachtig of afgekeurd moeten beschouwd worden.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met gerecycleerde granulaten zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van de gerecycleerde granulaten.

4.5.1 Periode van activiteit

4.5.1.1 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van gerecycleerde granulaten zou behouden blijven na aanpassing van de installatie of na een onderbreking van de productie van meer dan 28 opeenvolgende kalenderdagen moeten de resultaten van de zeefanalyse en van de classificatieproef van de eerstvolgende productiedag gekend en conform zijn voordat het gerecycleerd granulaat mag verwerkt of geleverd worden.

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 De producenten zonder eigen breekinstallatie zijn er toe gehouden de keuringsinstelling in te lichten over elke productieperiode, zodanig dat de inspecties daarop kunnen worden afgestemd.

De producenten met eigen breekinstallatie moeten volgens 4.2.1.1 beschikken over een webgebaseerd informatiesysteem. Daardoor is het door de keuringsinstelling altijd mogelijk de productieperiodes op te volgen en zodanig hun inspecties daarop af te stemmen.

Het niet naleven van de meldingsplicht of de niet correcte installatie en werking van de webgebaseerde applicatie kan leiden tot nutteloze inspecties. Deze inspecties zullen gefactureerd worden als een type II-inspectie.

4.5.4.2 Indien van toepassing worden de plannings traceerbaar bewaard.

4.5.5 Productieplan

Niet van toepassing.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Gerecycleerde granulaten voldoet aan de eisen van PTV 406 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

Reststoffen die uit de materiaalstroom worden afgescheiden, worden zodanig opgeslagen dat geen vervuiling of verontreiniging van de omgeving plaatsvindt. De niet-steenachtige en de organische restfracties (afkomstig van het handmatig uitsorteren, windzifting, waterbak, ...) worden idealiter opgeslagen in een container of een door scheidingswanden omgeven box. Tenzij de opslag binnen gebeurt, wordt het ook aangeraden de container of box volledig te kunnen afsluiten.

De reststoffen worden regelmatig afgevoerd en hun aard en hoeveelheden worden geregistreerd in het register van de reststoffen.

Dit artikel beschrijft de regels die gesteld worden aan het kwaliteitsplan van de producent. Het kwaliteitsplan bestaat uit een kwaliteitshandboek en een technisch dossier. Het kwaliteitshandboek handelt over de organisatie van de producent en de verschillende procedures; het technisch dossier kan worden beschouwd als een aanvullend dossier met lijsten, overzichten en verslagen omtrent 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 afwijkingen;
 - 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 certificatie-/keuringsinstelling en alle andere betrokken partijen indien van toepassing;
 - het bepalen, afbakenen van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de afwijking, 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 het aanvaarde puin en afgeleverde fabricaten;
 - procedures in verband met productie;

- procedures in verband met materieel voor de productie (o.a. onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- type-onderzoek;
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (o.a. 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 Niet van toepassing.

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 producent 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) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde afwijkingen op het Toepassingsreglement;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden;
- j) een technische fiche voor elk fabricaat dat onder de BENOR-certificatie valt. Een lijst met de benaming en het nummer van de technische fiches van alle gecertificeerde fabricaten;
- k) een kopie van het CE-certificaat volgens AVCP-systeem 2+ en indien van toepassing de nodige documenten die staven dat de producent de regionale wetgeving betreffende gerecycleerde granulaten respecteert;
- l) de ligging en een situatieplan van de vaste locatie, met daarop alle opslagplaatsen, onderdelen van de bewerkingsinstallatie en controle- en toezichtruimten;
- m) een stroomschema van de materialen, met verwijzing naar de onderdelen van de bewerkingsinstallatie, enerzijds, en in functie van de opeenvolgende productiefasen,

anderzijds, vanaf de aanvaarding van het binnenkomend puin tot de levering van de uitgaande fabricaten;

- n) het aanvaardingsplan van het aangevoerde puin;
- o) het controle-en correctieplan;
- p) het beproevingsplan;
- q) de ijkings-en kalibratiecertificaten;
- r) een exemplaar van de aanvaardings-en de afleveringsbonnen;
- s) een overeenkomst tussen de vaste locatie en de mobiele breker betreft de vast te leggen modaliteiten bij werken met een mobiele breker.

Het technisch dossier omvat naast bovenstaande punten een verklaring van de directie die haar kwaliteitsbeheer, doelstellingen en verbintenissen bepaalt, alle controleprocedures met betrekking tot de organisatorische structuren, de controle van het aanvaard puin, de procescontroles, de productcontroles, het voorraadbeheer, en een procedure voor het beheer van niet-conforme mengsels.

Het technisch dossier behoeft niet noodzakelijk een onafhankelijk document te zijn.

De producent draagt er zorg voor dat het technisch dossier voortdurend de werkelijke situatie weergeeft. Alle aanpassingen moeten door de producent onmiddellijk aan het technisch dossier doorgevoerd worden.

Het technisch dossier mag zowel op papier als digitaal bijgehouden worden door de producent. De certificatie-/keuringsinstelling moet dit technisch dossier niet bewaren. Op eenvoudige vraag van de certificatie-/keuringsinstelling moet altijd de meest recente versie kunnen worden voorgelegd.

4.6.3.3 Niet van toepassing.

4.7 TYPE-ONDERZOEK

De regels in verband met het type-onderzoek bij gerecycleerde granulaten zijn opgenomen in R/CE 2+ 20 Reglement voor de attestering van de conformiteit van de FPC in het kader van de CE-markering AVCP-systeem 2+ en de productnormen.

Voor het type-onderzoek moet de producent de nodige monsternemingen en proeven uitvoeren. De proeven waarvoor het intern laboratorium van de producent niet voldoet, moeten uitgevoerd worden door een erkend laboratorium (het normale externe controlelaboratorium kan daar worden aangewezen). Deze type-onderzoeken worden éénmalig uitgevoerd bij de opstart van de CE-markering.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

Dit artikel handelt over de periode tussen de ontvangst 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

5.2.4.3 De duur van de proefperiode bedraagt minimaal 20 productiedagen en maximaal 1 jaar. Als voor de productie een beroep wordt gedaan op een mobiele installatie, die voor verschillende producten een certificaat TRA 11 heeft, kan daarvan afgeweken worden. Voor het overige is zij afhankelijk van het bewijs van de producent, dat:

- a) aan alle bepalingen van het onderhavig reglement wordt voldaan;
- b) de overeenkomstigheid van de producten met de technische voorschriften wordt aangetoond op basis van de geregistreerde controle- en proefresultaten van:
 - de zelfcontrole door de producent;
 - het externe toezicht door de keuringsinstelling.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

De zelfcontrole tijdens de proefperiode is dezelfde als die tijdens de certificatieperiode (zie art. 6), waarbij op de gerecycleerde granulaten minstens de volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschappen	Methode	Aantal
- Classificatieproef ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 PTV 406 (COPRO-test)	4/soort
- Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm) ⁽¹⁾	NBN EN 933-1 Voor korrelmaten 0/D zie Bijlage B van dit reglement	4/fabricaat
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	4/fabricaat
- Gehalte bestanddelen die de binding of verharding van de hydraulisch gebonden mengsels verstoren ⁽²⁾	NBN EN 1744-1 § 15.1, 15.2 en 15.3	1/soort
- Vlakheidsindex ⁽²⁾	NBN EN 933-3	2/fabricaat
- Percentage gebroken en ronde stenen ⁽²⁾	NBN EN 933-5	2/fabricaat
- Andere proeven ⁽²⁾	-	1/soort

⁽¹⁾ Proef die, onafhankelijk van de toepassing, in elk geval moet worden uitgevoerd.
⁽²⁾ Proef die slechts uitgevoerd wordt als de norm en/of toepassing het vereist.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Het externe toezicht tijdens de proefperiode, is dezelfde als die tijdens de certificatieperiode (zie art. 7), waarbij op de gerecycleerde granulaten minstens volgende controles in aanwezigheid van een keuringsinstelling en/of controles door een controlelaboratorium worden uitgevoerd:

Eigenschappen	Methode	Aantal
- Classificatieproef ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/soort
- Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm) ⁽¹⁾	NBN EN 933-1 Voor korrelmaten 0/D zie Bijlage B van dit reglement	1/fabrikaat
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	1/fabrikaat
- Gehalte bestanddelen die de binding of verharding van de hydraulisch gebonden mengsels verstoren ⁽²⁾	NBN EN 1744-1 § 15.1, 15.2 en 15.3	1/soort
- Vlakheidsindex ⁽²⁾	NBN EN 933-3	1/fabrikaat
- Percentage gebroken en ronde stenen ⁽²⁾	NBN EN 933-5	1/fabrikaat
- Andere proeven ⁽²⁾	-	1/soort

⁽¹⁾ Proef die, onafhankelijk van de toepassing, in elk geval moet worden uitgevoerd.
⁽²⁾ Proef die slechts uitgevoerd wordt als de norm en/of toepassing het vereist.

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. Mits motivatie door de producent kan de proefperiode éénmalig verlengd worden met maximaal 1 jaar.

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.1 Werkbladen

- 6.1.1.2 De werkbladen worden op onuitwisbare wijze ingevuld. Werkbladen mogen op papier of digitaal worden bijgehouden en dienen op eenvoudige vraag van de certificatie-/keuringsinstelling altijd te kunnen worden voorgelegd.
- 6.1.1.6 De certificatie-/keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen die door de producent rechtstreeks ingevuld moeten worden op de website van de certificatie-/keuringsinstelling.

6.1.2 Registers

- 6.1.2.3 Hieronder worden enkele aanbevolen registers weergegeven.

Register van de aanvaarding:

Dit register bevat onder andere:

- de in oplopende volgorde geklasseerde afschriften van alle aanvaardingsbonnen;
- samenvattende lijst van alle aangevoerde vrachten;
- de resultaten van de controles op het aangevoerd puin als die niet vermeld zijn op de aanvaardingsbonnen.

De afschriften van de aanvaardingsbonnen worden door de producent gedurende minstens tien jaar bewaard.

Register van weigering:

De geweigerde vrachten worden geregistreerd met vermelding van de reden van de weigering.

Register van incidenten:

De incidenten worden geregistreerd met vermelding van het soort incident.

Register van de productie:

De dagelijks geproduceerde fabricaten worden vermeld. De productiedagen moeten overeenkomen met de webgebaseerde applicatie indien van toepassing.

Register van onderhoud:

Elke manuele regeling, vervanging of ander onderhoud van de installatie (wijzigen zeefdekken, wisselen slaglijsten, ...) ten einde de oorzaken van eventuele niet-conformiteiten vastgesteld bij het fabricaat, te achterhalen, moeten geregistreerd worden.

Register van de proeven:

Alle proefgegevens en -resultaten per fabricaat worden bijgehouden.

Register van de niet-conformiteiten:

De gegevens van alle niet-conforme proefresultaten, evenals het onderzoek naar de oorzaak van de niet-conformiteit en de genomen corrigerende maatregelen moeten opgelijst worden.

Register van de reststoffen

De aard en de hoeveelheden afgevoerde reststoffen van het bewerkingsproces moeten, samen met de identificatie van de stortplaats en een afschrift van de stortbon opgenomen worden.

Register van de aflevering:

Dit register bevat onder andere:

- de in oplopende volgorde geklasseerde afschriften van alle uitgeschreven afleveringsbonnen;
- de samenvattende lijst met de hoeveelheden afgeleverde gerecycleerde granulaten per week of per maand en per fabricaat.

De afschriften van de afleveringsbonnen worden door de producent gedurende minstens tien jaar bewaard.

De driemaandelijke hoeveelheid geleverde gerecycleerde granulaten wordt door de producent op het einde van elk kwartaal (ten laatste op de 20^{ste} van de maand volgend op het einde van het kwartaal) aan de certificatie-instelling doorgegeven, ter berekening van de vergoedingen voor de BENOR-certificatie.

Register van de controleapparatuur:

Een oplijsting van al het beschikbare labomaterieel moet gebeuren.

Register van de ijking en kalibratie:

Dit register bevat onder andere:

- de controle-, ijkings- en kalibratieresultaten van de meet- en controleapparatuur volgens RNR 04;
- de ijkings- en kalibratiecertificaten van deze controleapparatuur.

De methodes en minimale frequenties van de kalibraties en ijkingen die zijn opgenomen in RNR 04 – Reglementaire nota voor kalibratie, ijking en controle van controle- en meetapparatuur bij de certificatie van gerecycleerde granulaten, moeten gerespecteerd worden.

Register van de klachten:

Alle klachten aangaande de kwaliteit van de geleverde gerecycleerde granulaten moeten opgelijst en onderzocht worden.

Register van de technische fiches:

Alle technische fiches van de gecertificeerde fabricaten moeten opgelijst worden.

- 6.1.2.4 De certificatie-instelling kan het gebruik van standaardformulieren verplicht stellen.
- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling bladzijden van bepaalde registers (o.a. proef- en productieregister) waarmerken.
- 6.1.2.9 Registers mogen op papier of digitaal worden bijgehouden en moeten op eenvoudige vraag van de certificatie-/keuringsinstelling altijd kunnen worden voorgelegd.
- 6.1.2.10 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 producent 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 producent een prestatie verklaren in zijn Prestatieverklaring volgens de CPR en de CE-markering.
- 6.2.1.8 De producteigenschappen zijn een verklaring van de producent ontleend aan zijn prestatieverklaring. De producent verklaart dat de vermelde waarden in overeenstemming zijn met de prestatieverklaring.
Dat geldt voor:
 - Zeefanalyse + Gehalte deeltjes < 0,063 mm;
 - Classificatiebeproeving voor de bestanddelen van gerecycleerde granulaten;
 - Kwaliteit fijne deeltjes (Methyleenblauwproef);
 - Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren;
 - Vlakheidsindex;
 - Percentage ronde en gebroken stenen;
 - Weerstand tegen verbrijzeling (Los-Angeles);
 - Volumieke massa;
 - Waterabsorptie*;
 - Weerstand tegen afslijting (Micro-Deval)*;
 - In water oplosbare sulfaten*;
 - Invloed van oplosbare materialen op de initiële bindingstijd*;
 - Zuuroplosbare chloorionen*;
 - Zwavelhoudende bestanddelen*;
 - Vorstbestandheid*.

* *NOOT: Deze proeven zijn alleen van toepassing bij betongranulaat A+ en/of menggranulaat B+.*

6.2.2 Controlelocaties

De producent beschikt over een verwarmd, stof- en trillingsvrij lokaal voor de administratieve verwerking van de resultaten van de controles en proeven. Dit lokaal wordt bij externe toezicht ter beschikking gesteld van de keuringsinstelling.

Als de proeven in een intern laboratorium worden uitgevoerd beschikt het over voldoende mogelijkheden en een geventileerde ruimte om de controleactiviteiten uit te voeren. Het interne laboratorium beschikt bij voorkeur over een stofafzuiging.

6.2.3 Zelfcontrole op het aanvaarde puin

Het aangevoerd puin bevat geen onzuiverheden, die niet door de bewerkingsinstallatie kunnen worden verwijderd en die de kwaliteit van de te produceren gerecycleerde granulaten nadelig kunnen beïnvloeden.

Voor het aangevoerd puin stelt de producent een aanvaardingsplan voor, waarin onder andere de volgende elementen worden opgenomen:

- een verklaring dat alleen puin wordt aanvaard met inerte materialen, die niet schadelijk zijn voor het milieu en die toelaten, na bewerking een bouwtechnisch verantwoord fabricaat te verkrijgen;
- een opsomming van de aard van het aanvaardbaar puin en de kwaliteitseisen waaraan dat moet voldoen. De aard van het puin en de verontreiniging ervan moeten zodanig worden vastgelegd dat de bewerkingsinstallatie in staat is het puin te bewerken tot een conform gerecycleerd granulaat;
- de aanvaardings- of weigeringscriteria voor het puin;
- de middelen waarmee en de wijze waarop alle bestanddelen van het aangevoerd puin visueel en zintuiglijk worden gecontroleerd;
- de wijze waarop asfaltpuin op teerhoudendheid wordt gecontroleerd;
- de vereiste milieuhygiënische analyses voor puin van milieuhygiënisch twijfelachtige oorsprong of afkomstig van grondsaneringsbedrijven;
- de bijkomende identificatiecontrole bij aangevoerd puin, dat twijfelachtig is;
- de handtekening van de producent of van zijn gemachtigde.

Elke vracht aangevoerd puin wordt gewogen en geïdentificeerd door een aanvaardingsbon met olopemd volgnummer, waarop minstens vermeld staan:

- naam en adres van de productie-eenheid;
- datum en uur van aanvoer;
- aard van het puin in de zin van het aanvaardingsplan;
- herkomst;
- vervoerder/opdrachtgever;
- nummerplaat van het vervoermiddel;
- hoeveelheid aangevoerd puin;
- (digitale) handtekening van de vervoerder en van de producent of zijn gemachtigde.

Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Alle gegevens van de aanvaardingen worden ingeschreven en/of bewaard in het (papieren of digitale) aanvaardingsregister.

Op het einde van de werf kan de bouwheer een samenvatting van alle aangevoerde vrachten opvragen aan de producent. De producent moet deze lijst alleen op aanvraag overmaken.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

De controle van de opslag van het te breken puin gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De producent legt een controleplan voor waarin de parameters opgesomd worden, die een invloed kunnen hebben op de kenmerken van de gerecycleerde granulaten en die tijdens het bewerkingsproces gecontroleerd worden.

De bewerkingsinstallatie wordt zodanig onderhouden, dat de kwaliteit van de gerecycleerde granulaten er niet nadelig door beïnvloed wordt. Een afschrift van de onderhouds- en de herstellingsverslagen wordt bijgehouden in het register van het onderhoud.

De voorafzeving is verplicht (behalve bij freesasfalt).

Uitgegraven bodem (afgezeefde grond) moet worden afgevoerd overeenkomstig de geldende wetgeving (Vlarebo).

Asfalt dat bij gebruik van de PAK-spraytest een gele verkleuring vertoont, moet worden verwerkt overeenkomstig de wettelijke bepalingen.

Bij granulaten die vrijgekomen zijn bij het recycleren van (onder)funderingen en bij freesasfalt is breken niet noodzakelijk en kan een kalibratie door afzeving volstaan om de granulaten in te zetten als secundaire grondstof.

Reststoffen die uit de materiaalstroom worden afgescheiden, worden zodanig opgeslagen dat geen vervuiling of verontreiniging van de omgeving plaatsvindt. De niet-steenachtige en de organische restfracties (afkomstig van het handmatig uitsorteren, windzifting, waterbak, ...) worden idealiter opgeslagen in een container of een door scheidingswanden omgeven box. Tenzij de opslag binnen gebeurt, wordt het ook aangeraden de container of box volledig te kunnen afsluiten.

De reststoffen worden regelmatig afgevoerd en hun aard en hoeveelheden worden geregistreerd in het register van de reststoffen.

De dagelijks geproduceerde fabricaten worden ingeschreven in het register van de productie waardoor de aard en de frequentie van de uit te voeren proeven kunnen worden vastgelegd. De productiedagen moeten overeenkomen met de webgebaseerde applicatie indien van toepassing.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De hierna vermelde controlefrequenties zijn referentiefrequenties. Ze kunnen worden verhoogd op eigen initiatief van de producent of als gevolg van een door het Certificatiecomité opgelegde sanctie.

De uitgevoerde controles en laboratoriumproeven garanderen dat de gerecycleerde granulaten voldoen aan de geldende bouwtechnische eisen.

Als de vaste locatie een beroep doet op een mobiele breker heeft die de keuze uit 2 mogelijkheden:

a) Mobiele breker met BENOR-certificaat

Alle procedures zoals beschreven in het BENOR-reglement TRA 11 moeten worden gerespecteerd. De BENOR-gecertificeerde mobiele breker blijft onder zijn certificaat werken en is verantwoordelijk voor de bouwtechnische kwaliteit van de afgeleverde gerecycleerde granulaten.

Voor vaste locaties die gebruik maken van een mobiele breker met BENOR-certificaat zijn de proeffrequenties niet altijd gelijklopend met die van de mobiele breker. De vaste locaties blijven daarom verantwoordelijk voor hun aantal uit te voeren proeven vastgelegd in dit artikel.

De proeven moeten worden uitgevoerd door een intern of een extern laboratorium.

De meetgegevens en de proefresultaten worden ten laatste 10 werkdagen na de monsterneming ingeschreven en/of bewaard in het labowerkboek en het register van de proeven.

b) Inhuren mobiele breker

De vaste locatie kiest voor het inhuren van een mobiele installatie die overeenkomstig de geldende milieuwetgeving produceert en die niet door COPRO gecertificeerd is.

Deze optie houdt in dat de vaste locatie voor alle bouwtechnische analyses verantwoordelijk is. Hij zal daartoe ook moeten instaan voor de interne zelfcontrole. De vaste locatie zal dus ofwel over een eigen intern labo moeten beschikken (zie art. 4.2.2 en 6.2.2) en zelf de proeven uitvoeren, ofwel alle proeven laten uitvoeren door een extern BELAC-geaccrediteerd labo.

De proefresultaten moeten door de vaste locatie uiterlijk binnen de 10 dagen doorgestuurd worden naar de ingehuurde mobiele breker. Die moet de resultaten ophoofden in zijn daartoe voorziene registers van proeven.

In beide gevallen moet de installatie voldoen aan artikel 4.2.1.1. De aanwezigheid van een GPS met een webgebaseerd informatiesysteem is altijd vereist.

De vaste locatie en de mobiele breker moeten de modaliteiten rond verantwoordelijkheden (mogelijkheden a of b) contractueel vastleggen door middel van een overeenkomst. Deze contracten worden door de FPC-verantwoordelijke beschikbaar gehouden voor de certificatie-instelling.

De producent voert op de gerecycleerde granulaten per bewerkingsinstallatie minstens de volgende controles uit, die deel uitmaken van een opgelegd beproevingsplan per fabricaat/soort:

Eigenschappen	Methode	Frequentie
- Classificatieproef (inclusief fysieke verontreinigingen) ^{(1) (2) (5)}	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	min. 1/5 productiedagen min. 1/productieperiode per soort
- Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm) ^{(1) (2) (5)}	NBN EN 933-1 Voor korrelmaten 0/D zie Bijlage B van dit reglement	min. 1/5 productiedagen min. 1/productieperiode per fabricaat
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ^{(1) (3) (5)}	NBN EN 933-9 Bijlage A	min. 1/5 productiedagen min. 1/productieperiode per fabricaat
- IPI-proef op zeefzand ^{(1) (3) (5)}	EN 13286-47	min. 1/5 productiedagen min. 1/productieperiode per soort
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren ^{(3) (5)}	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	1/jaar/soort
- Gehalte organische stoffen op zeefzand ^{(3) (5)}	NBN B 11-256 (H ₂ O ₂) <i>SB 250 v2.2 14 -4.15</i>	1/jaar/soort
- Weerstand tegen verbrijzeling (Los Angeles) ^{(3) (5) (6)}	NBN EN 1097-2	2/jaar/soort
- Korrelvorm – Vlakheidsindex ^{(1) (3) (4) (5)}	NBN EN 933-3	1/20 productiedagen min. 1/6 kalendermaanden per fabricaat
- Percentage gebroken en ronde stenen ^{(1) (3) (4) (5)}	NBN EN 933-5	1/20 productiedagen min. 1/6 kalendermaanden per fabricaat
- Dichtheid en wateropneming ^{(3) (5)}	NBN EN 1097-6 § 7,8 of 9	1/jaar/soort
- Andere proeven ^{(3) (5)}	Volgens betreffende norm	Volgens betreffende norm
<p>(1) De proef wordt uitgevoerd op de eerste productiedag van elke productie-periode.</p> <p>(2) Proef die, onafhankelijk van de toepassing van het fabricaat, in elk geval uitgevoerd moet worden.</p> <p>(3) Proef die slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist.</p> <p>(4) De specifieke eigenschappen van gerecycleerde granulaten leiden ertoe dat de resultaten van de vlakheidsindex en van het percentage gebroken en ronde stenen altijd ruimschoots voldoen aan de gestelde eisen. De frequentie van voornoemde proeven kan worden aangepast per fabricaat naar 1 proef per 6 kalendermaanden waarin productie is geweest, mits schriftelijke bevestiging van COPRO en als aan volgende voorwaarden wordt voldaan:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Minstens 6 opeenvolgende resultaten lager dan 50 % van de eis; <p>Deze afwijking vervalt in volgende gevallen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Als 1 resultaat hoger is dan 50 % van de eis; - Na wijzigingen aan de installatie die invloed zouden kunnen hebben op de betreffende eigenschappen. <p>Pas vanaf het moment dat er terug 6 opeenvolgende conforme resultaten aanwezig zijn, kan een verlaging van de proeffrequentie opnieuw worden aangevraagd. De producent stelt de keuringsinstelling onmiddellijk schriftelijk in kennis van elke wijziging. De verlaging van proeffrequentie moet schriftelijk worden aangevraagd bij COPRO.</p> <p>(5) De producent kan de controles ook per partij uitvoeren. In dit geval legt hij de grootte van een partij vast (maximaal 1000 m³). De verschillende partijen moeten gescheiden worden opgeslagen. Levering van een partij kan slechts na conforme resultaten.</p> <p>(6) Deze proef kan beperkt worden tot 1/jaar per soort als er slechts binnen een periode van 6 maanden productie is geweest.</p>		

De proeven moeten slechts uitgevoerd worden bij productie in de betreffende periode.

Als de producent voor de zelfcontrole een beroep doet op een extern laboratorium, worden de proefverslagen van dit laboratorium als werkboek beschouwd. Deze proefverslagen moeten wel altijd worden opgelijst in de daartoe voorziene beproevingsregisters.

De monsternemingen worden uitgevoerd volgens NBN EN 932-1. De producent legt de methode van monsternemingen procedureel vast (zie ook Bijlage C).

Bij productie door een TRA 11-breker wordt de monsterneming – tenzij anders vastgelegd - uitgevoerd door de producent TRA 11 (mobiele installatie) en dit bij voorkeur in aanwezigheid van de producent TRA 10 (vaste locatie).

De producent beschikt over een correctieplan, waarin de corrigerende maatregelen opgesomd worden, die toegepast worden in het geval van ontoereikende proefresultaten. Belangrijk daarbij is, dat ook bevoegdheden en verantwoordelijkheden vastgelegd worden.

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 04.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJINGEN

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

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

6.3.1.1 Als een individueel proefresultaat niet voldoet, wordt onmiddellijk een nieuw monster genomen, waarop dezelfde proef wordt uitgevoerd als die die aanleiding heeft gegeven tot het ontoereikend proefresultaat. Het proefresultaat van het nieuw monster is doorslaggevend.

Als dat eveneens ontoereikbaar is, stelt de producent een onderzoek in naar de oorzaken van de tekortkomingen en bakt hij, eventueel op basis van aanvullende controles en proeven, het twijfelachtige productiedeel af.

Op grond van de ernst van de vastgestelde tekortkomingen, gaat de producent spontaan over tot de afkeuring van het afgebakende productiedeel of treft hij de passende maatregelen om aan de tekortkomingen te verhelpen. In het laatste geval brengt de producent de keuringsinstelling onmiddellijk op de hoogte van de genomen maatregelen.

De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de niet-conformiteit van een product, worden beschreven in artikel 6.3.2.

6.3.2 Twijfelachtige grondstoffen of productiedelen

De twijfelachtige delen zijn die waarvan de producent geen zekerheid heeft rond de conformiteit. Twijfelachtige delen worden duidelijk afgebakend door een tijdelijke identificatie en/of door een gescheiden opslag. De twijfelachtige delen kunnen worden onderworpen aan een aanvullend onderzoek door de producent, eventueel in het bijzijn van de keurings- of certificatie-instelling. De producent gaat na dit aanvullend onderzoek over tot goedkeuring, declassering of afkeuring.

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 producent in haar bijzijn of door controlelaboratoria). Bij afwijkingen daarbij, moet de producent 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 artikel 7.2.1.3.

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

Een tele-inspectie kan alleen uitgevoerd worden bij een louter administratieve controle. Als er staalnames moeten gebeuren en/of proeven moeten worden bijgewoond is een tele-inspectie niet mogelijk.

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- het aanvaard puin;
- de voorraad van het aanvaard puin;
- 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;
- het steekproefsgewijze nazicht van 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 monsternemingen voor de vergelijkende proeven;
- de evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het verifiëren van de gegevens die worden vermeld op de technische fiches;

- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen in het geval van niet-conformiteit.

De volgende onderdelen komen in aanmerking voor tele-inspectie:

- het nazicht van de zelfcontrole van alle analyses op conformiteit, mits de analyseverslagen en de bijbehorende beproevingsregisters digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van de zelfcontrole van alle analyses op frequentie, mits het productieregister digitaal beschikbaar is op basis van de webgebaseerde applicatie op de breekinstallatie of de digitaal beschikbare afleveringsbonnen van de mobiele breker;
- opvolging van eventuele niet-conformiteiten mits niet-conformiteitsfiche en eventueel bijbehorende bewijzen digitaal ter beschikking zijn;
- opvolging van openstaande acties naar aanleiding van vorige inspecties;
- opvolging van betekende sancties;
- het steekproefsgewijze nazicht van het aanvaardings-, afleverings- en reststoffenregister, mits deze overzichtslijsten digitaal beschikbaar zijn en er op eenvoudig verzoek van de inspecteur bonnen digitaal beschikbaar kunnen gesteld worden;
- het steekproefsgewijze nazicht van de vereiste bijlages bij aanvaarding van de verschillende puinstromen (verwerkingstoelatingen, contract productie-afval, technisch verslag stenen uit grond, ...);
- het nazicht van de technische fiches en certificaten op correctheid;
- de controle van de kwartaalcijfers op basis van de aan-en afvoerregistraties als die digitaal beschikbaar zijn;
- het register van de ijkings en kalibraties mits deze overzichtslijst met zijn bijbehorende kalibratiebewijzen en ijkattesten digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van de overige registers (onderhoud, klachten, ...);
- opvolging van de jaarlijks vereiste opleidingen mits personeelsfiches of opleidingsregister digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van het kwaliteitsplan (uitgezonderd de implementatie ervan of de overeenkomstigheid met de werkelijkheid).

De volgende onderdelen komen NIET in aanmerking voor tele-inspectie:

- de controle van het voorraadbeheer;
- desbetreffend de controle van het materieel en het bijbehorende productieproces,
- de correcte opvolging van het acceptatieplan op de vaste locatie zelf;
- de implementatie van het kwaliteitsplan en de overeenkomstigheid met de werkelijkheid;
- uitvoeren van monsternemingen;
- bijwonen van proeven.

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;

- 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 producent, 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 producent.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 De standaard inspecties worden uitgevoerd per vaste locatie. In de regel is er één inspectie per 20.000 ton productie met een maximaal van acht inspecties per jaar. Er worden minstens drie ⁽¹⁾ inspecties per jaar uitgevoerd.

⁽¹⁾ **Noot:** Voor producenten die een CE-markering AVCP-systeem 2+ hebben, afgeleverd door COPRO, wordt het aantal inspecties verminderd met 1 inspectie.

Er wordt onderscheid gemaakt tussen inspecties van het type I (volledig dag) en van het type II (halve dag). Tijdens deze standaard inspecties kunnen alle zaken zoals beschreven in artikel 7.2.1 nagekeken worden.

Als alle vastgelegde controles niet binnen de normale tijd van een inspectie kunnen worden uitgevoerd, zal de inspectie verlengd worden, eventueel zelfs voortgezet worden op de volgende dag.

De standaard inspecties worden oordeelkundig in de tijd gespreid, rekening houdend met artikels 4.5.1, 7.3.1.3 en 7.3.2.2. De inspecties zijn altijd gebaseerd op de doorgegeven tonnages van het voorgaande jaar. Als blijkt dat de producent in het huidige jaar merkelijk meer of minder productie heeft dan het jaar ervoor kan tijdens het lopende jaar oordeelkundig door de keuringsinstelling beslist worden om het aantal inspecties aan te passen.

De inspecties en/of monsternemingen kunnen worden uitgevoerd zonder voorafgaande inlichting van de producent. Een opstartinspectie wordt wel gepland in overleg met de producent.

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 producent in het bijzijn van de keuringsinstelling en/of door een extern laboratorium. Als ze worden uitgevoerd door het laboratorium van de producent 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 bij beschikbaarheid eigen laboratorium;
- controles door een controlelaboratorium.

7.3.1.3 Controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling bij beschikbaarheid eigen laboratorium

Onderstaande tabel geeft de minimale frequenties aan van de controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Bij twijfelachtige kwaliteit van de fabricaten, kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen:

Eigenschappen	Methode	Frequentie gebroken producten	Frequentie brekerzeefzanden
- Classificatieproef (inclusief fysische verontreinigingen) ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/jaar	1/jaar (fysische verontreinigingen)
- Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm) ⁽¹⁾	NBN EN 933-1 Voor korrelmaten 0/D zie Bijlage B van dit reglement	1/jaar	1/jaar
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	1/jaar	1/jaar
- Vlakheidsindex ⁽²⁾	NBN EN 933-3	1/jaar	-

⁽¹⁾ De proef moet, onafhankelijk van de toepassing van het fabricaat, in elk geval uitgevoerd worden.
⁽²⁾ Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist.

De resultaten van de controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling kunnen mee in rekening gebracht worden voor de bepaling van de frequentie van de zelfcontrole.

Resultaten van controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling, die nog onvolledig zijn bij het beëindigen van de inspectie, moeten door de producent binnen de 24 uur na de inspectie aan de keuringsinstelling worden meegedeeld (e-mail).

Controles door een controlelaboratorium

Onderstaande tabel geeft de minimale frequenties aan van de controles door een controlelaboratorium. Bij twijfelachtige kwaliteit van de producten, kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen:

Eigenschappen	Methode	Frequentie
- Classificatieproef (inclusief fysische verontreinigingen) ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/jaar/soort
- Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm) ⁽¹⁾⁽⁴⁾	NBN EN 933-1 Voor korrelmaten 0/D zie Bijlage B van dit reglement	3/jaar
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾⁽⁵⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	1/jaar
- Weerstand tegen verbrijzeling (Los Angeles) ⁽²⁾	NBN EN 1097-2	1/jaar
- Vlakheidsindex ⁽²⁾	NBN EN 933-3	1/jaar
- Percentage gebroken en ronde stenen ⁽²⁾	NBN EN 933-5	1/jaar
- Andere proeven ⁽³⁾	-	1/jaar

(1) De proef moet, onafhankelijk van de toepassing van het fabricaat, in elk geval uitgevoerd worden.
(2) Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist.
(3) Proeven die op de technische fiche worden vermeld.
(4) Als er slechts 2 soorten gecertificeerd zijn, volstaan 2 korrelverdelingen per jaar.
(5) 1/jaar uit te voeren voor een gebroken product naar keuze en 1/jaar uit te voeren op zeefzand.

De resultaten van de controles door een controlelaboratorium kunnen mee in rekening gebracht worden voor de bepaling van de frequentie van de zelfcontrole.

Als er in een jaar geen nieuwe productie is geweest, en alle vereiste bouwtechnische stalen van hetgeen nog op stock ligt is beproefd en conform, moeten er geen stalen meer opgestuurd worden.

7.3.1.7 Het transport van de monsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de producent in samenspraak met het labo binnen de twee werkdagen volgend op de monsterneming. De kosten van de uit te voeren proeven zijn ten laste van de producent.

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. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

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

7.3.1.10 Beoordeling door de keuringsinstelling van de resultaten van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling.

Op basis van de eisen die vermeld staan op de technische fiches wordt elk individueel proefresultaat afgetoetst.

7.3.1.11 De maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling

Controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling

Als het resultaat van een controle in aanwezigheid van de keuringsinstelling niet voldoet, wordt zo snel mogelijk en eventueel na correctieve acties een nieuwe monsterneming en proef uitgevoerd in bijzijn van de keuringsinstelling. Deze bijkomende proef moet bij voorkeur binnen de 5 werkdagen uitgevoerd worden. Deze bijkomende inspectie op kosten van de producent is noodzakelijk. De volledige proef moet opnieuw uitgevoerd worden behalve wanneer het een classificatieproef betreft. Daarvoor moet alleen de parameter die niet-conform is opnieuw beproefd worden.

Als ook dit resultaat ontoereikend is, wordt de producent gesanctioneerd met een schorsing van autonome levering voor het betreffende fabricaat of soort tot de producent in staat is de conformiteit van het fabricaat of soort opnieuw te waarborgen.

Met betrekking tot de bestaande voorraad worden passende maatregelen genomen om de tekortkomingen te verhelpen. Een passende maatregel kan ook zijn het afkeuren van de voorraad en die als afvalstof legaal storten. Alle kosten zijn ten laste van de producent.

Controles door een controlelaboratorium

Als het resultaat van een controle door een controlelaboratorium, waarvoor (op het eerste deelmonster) de proef niet gebeurde in aanwezigheid van de keuringsinstelling, niet voldoet, krijgt de producent de keuze:

- ofwel wordt door de keuringsinstelling zo snel mogelijk en eventueel na correctieve acties een nieuwe monsterneming uitgevoerd tijdens een (bijkomende) inspectie;
- ofwel wordt de reservezak opgestuurd.

De volledige proef moet opnieuw uitgevoerd worden behalve wanneer het een classificatieproef betreft. Daarvoor moet alleen de parameter die niet-conform is opnieuw beproefd worden.

Als ook dit resultaat ontoereikend is, wordt de producent gesanctioneerd met een schorsing van autonome levering voor het betreffende fabricaat of soort tot de producent in staat is de conformiteit van het fabricaat of soort opnieuw te waarborgen.

Met betrekking tot de bestaande voorraad worden passende maatregelen genomen om de tekortkomingen te verhelpen. Een passende maatregel kan ook zijn het afkeuren van de voorraad en die als afvalstof legaal storten. Alle kosten zijn ten laste van de producent.

Als bij een controle door een controlelaboratorium het proefresultaat van de weerstand tegen verbrijzeling (LA-coëfficiënt) ontoereikend is, wordt een tweede monsterneming als tegenproef uitgevoerd bij de volgende inspectie.

Als dit ontoereikend is, wordt de producent gesanctioneerd met een schorsing van autonome levering voor het betreffende fabricaat of soort tot de producent in staat is de conformiteit van het fabricaat of soort opnieuw te waarborgen.

Met betrekking tot de bestaande voorraad worden passende maatregelen genomen om de tekortkomingen te verhelpen.

7.3.2 Vergelijkende proeven

7.3.2.2 Vergelijkende proeven bij gerecycleerde granulaten gebeuren telkens wanneer bij een controle op de zeefanalyse in aanwezigheid van de keuringsinstelling tegelijkertijd op het tweede deelmonster afkomstig van éénzelfde globaal monster ook een controle op de zeefanalyse gebeurt door een controlelaboratorium.

Vergelijkende proeven bij gerecycleerde granulaten gebeuren dus alleen voor de zeefanalyse.

7.3.2.6 Het transport van de monsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de producent binnen de twee werkdagen volgend op de monsterneming. De kosten van de uit te voeren proeven zijn ten laste van de producent.

7.3.2.9 Nazicht van de vergelijkende proeven via reproduceerbaarheid van de zeefanalyses:

Men gaat na of de zeefrestverschillen ΔR binnen de hierna volgende reproduceerbaarheidsintervallen r liggen:

- voor de zeven D, d en 0,063 mm: $r = 5,0 \%$;
- voor de tussenliggende zeven (met eis volgens technische fiche): $r = 12,0 \%$;
- voor zeefzanden gebeurt het nazicht op alle zeven met een eis: $r = 12,0 \%$.

7.3.2.10 Wanneer een of meerdere ΔR groter zijn dan het reproduceerbaarheidsinterval r , wordt overgegaan op een analyse van het derde proefmonster tenzij beide resultaten afzonderlijk conform zijn.

Deze tweede vergelijkende proef wordt uitgevoerd in een ander controlelaboratorium dan dat waar de eerste vergelijkende proef werd uitgevoerd.

Als de reproduceerbaarheid deze keer voldoet wordt geen rekening gehouden met de resultaten van het eerste controlelaboratorium. Als echter de resultaten van de tweede vergelijkende proef die van het eerste controlelaboratorium bevestigen, stelt de producent een onderzoek in naar de oorzaken van de tekortkomingen. De producent wordt tevens gesanctioneerd met een verwittiging. Alle kosten van monsterneming, transport en beproeving zijn ten laste van de producent

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.

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.

8.2.2 Soorten sancties

- 8.2.2.1 In tegenstelling tot wat wordt vermeld in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR worden in het kader van de certificatie van gerecycleerde granulaten en volgens de ernst van de inbreuk of de afwijking de volgende sancties onderscheiden:
- WAARSCHUWING: de producent wordt ervoor gewaarschuwd dat het voortduren of de herhaling van de inbreuk of de afwijking gedurende een bepaalde periode twijfel doet ontstaan omtrent het vermogen van de producent de conformiteit van het betreffende productiedeel doorlopend te waarborgen en aanleiding kan geven tot een zwaardere sanctie;
 - SCHORSING VAN AUTONOME LEVERING: de producent mag het betreffende productiedeel niet meer leveren zonder de voorafgaande toelating van de certificatie-instelling. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
 - SCHORSING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de producent mag het betreffende fabricaat gedurende een periode niet meer leveren. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
 - SCHORSING VAN HET CERTIFICAAT: de producent mag gedurende een periode geen enkel fabricaat meer leveren onder het BENOR-merk. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
 - INTREKKING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de producent mag het betreffende fabricaat niet meer leveren. Het externe toezicht met betrekking tot het betreffende fabricaat wordt gestaakt;
 - INTREKKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag de gerecycleerde granulaten niet meer leveren onder het BENOR-merk. De externe controle wordt gestaakt.

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

Niet van toepassing.

9.2.3 Keuringsbijdrage

Alle bedragen voor de keuringsbijdrage staan vermeld in het specifiek Tariefreglement TAR 10.

9.2.4 Productiebijdrage

Alle bedragen voor de productiebijdrage staan vermeld in het specifiek Tariefreglement TAR 10.

BIJLAGE A: MODEL TECHNISCHE FICHE EXTRANET

TECHNISCHE FICHE

SNELCODE



technische fiche

CERTIFICATIE VAN

BENOR

GERECYCLEERDE GRANULATEN (PUINGRANULATEN) VASTE LOCATIE

Deze technische fiche werd afgedrukt op 6/07/2016.

De geldigheid van deze fiche kan nagekeken worden op <http://extranet.oopro.eu/>

TECHNISCHE FICHE

SNELCODE	VERSIE	GELDIGHEID
	0.0	
CERTIFICAATHOUDER	PRODUCTIE-EENHEID	CERTIFICAATNUMMER
	Mobiele installatie	BENOR Gerecycleerde granulaten (puingranulaten) Vaste locatie

PRODUCT

OFFICIËLE BENAMING	COMMERCIEËLE BENAMING
BETONGRANULAAT 0/40MM	C1 - GEBROKEN BETONPUIN 0/40MM
OPSCHRIFT OP HET PRODUCT	
Geen. Zie gegevens op afleveringsbon.	
TOEPASSING	
Gebruik: STEENSLAGFUNDERING MET CONTINUE KORRELVERDELING TYPE I	

TOELICHTINGEN (DIT VALT NIET ONDER HET EXTERN TOEZICHT IN HET KADER VAN DE BENOR-CERTIFICATIE)

AANDACHTSPUNTEN - NOG TE CONTROLEREN DOOR DE AFNEMER (NIET LIMITATIEF)

Deze door COPRO gewaarmerkte fiche maakt integraal deel uit van het BENOR-oertificaat. De garantie dat de geleverde gerecycleerde granulaten geotificeerd zijn wordt enkel bevestigd indien ELKE VRACHT geïdentificeerd is door een ORIGINELE AFLEVERINGSBON met oplopend volgnummer met vermelding van de snelcode van het desbetreffende product.

TOELEVERINGSVORM

Bulkgoederen.

EXTRA INFORMATIE

R₀ = Beton(-producten), ...
 R_u = Hydraulisch gebonden en ongebonden granulaten
 waaronder R_n = Natuursteen
 R_b = Baksteen, keramische producten, kalkzandsteen, argexbeton, ...
 R_a = Koolwaterstofmengsels
 R_g = Glas
 X = Niet-vlottende verontreinigingen o.a. metaal, pleisterwerk, ...
 FL = Vlottende verontreinigingen o.a. hout, drijvende oellenbeton, ...

Contactpersoon bij

* COPRO: Michaël Van Schelvergem +32 2 468 00 95 michael.vanschelvergem@oopro.eu

* Certificaathouder:

PRODUCTEIGENSCHAPPEN					
EIGENSCHAPPEN	PROEFNORM	EENHEID	WAARDE	MIN	MAX
Classificatiebeproeving fractie groter dan 4mm: (*)	PTV 406		-	-	-
Rc		%	-	70	100
Rcug		%	-	90	100
Rb		%	-	0	10
Ra		%	-	0	5
Rg		%	-	0	2
X		%	-	0	1,0
FL		cm ³ /kg	-	0	5
Korrelverdeling (Doorval):	NBN EN 933-1		0/40 UF70C90GA	-	-
Zeef 56mm		%	-	100	100
Zeef 40mm		%	-	90	99
Zeef 20mm		%	-	55	85
Zeef 10mm		%	-	35	65
Zeef 4mm		%	-	22	50
Zeef 2mm		%	-	15	40
Zeef 1mm		%	-	10	35
Zeef 0.500mm		%	-	0	20
Zeef 0.063mm		%	-	0	7
Methyleenblauwproef (*)	NBN EN 933-9 Bijl. A	g/kg	MBF10	0	10
Humusgehalte (*)	NBN EN 1744-1 5 15		OSPass	-	-
Vlakheidsindex (*)	NBN EN 933-3	%	F135	0	35
Percentage gebroken en ronde stenen (*)	NBN EN 933-5		C50/10	-	-
Weerstand tegen verbrijzeling (*)	NBN EN 1097-2	%	LA40	0	40
Droge volumieke massa (*)	NBN EN 1097-6	Mg/m ³	-	1,50	-
(*) Deze produoteigenschappen zijn een verklaring van de produoent ontleend aan zijn prestatieverklaring. De certificaathouder verklaart dat de vermelde waarden in overeenstemming zijn met de prestatieverklaring. (**) Deze waarden worden vermeld op de volledige technische fiche die eventueel verkrijgbaar is bij de certificaathouder.					

WAARMERKING	
<p>De BENOR-certificatie van het product geeft aan dat op basis van een periodiek extern toezicht een voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de certificaathouder in staat is om doorlopend de conformiteit van het product, zoals vastgelegd in de referentiedocumenten en in TRA 10 (BENOR) (2.0), BENOR TRA 10-11 (2.0) te waarborgen. Deze technische fiche bevat de prestaties van kenmerken die door de produoent verklaard worden. De technische fiche wordt door de certificatie-instelling geverifieerd. De certificaathouder verklaart een product te leveren dat oonform is aan deze technische fiche zoals vermeld op de leveringsbon.</p>	
CERTIFICAATHOUDER	COPRO
Naam:	Naam: Michaël Van Schelvergem
Datum:	Datum:
	Handtekening:
	COPRO vzw - Z.1 Researchpark - Kranenberg 190 - B-1731 Zellik

1 ONDERWERP EN TOEPASSINGSGBIED

Deze proefmethode is van toepassing op granulaatmengsels 0/D en beschrijft de bepalingswijze door zeven van de korrelverdeling van granulaatmengsels. De proefmethode is gebaseerd op de NBN EN 933-1.

2 ZEEFMONSTER

De optimale massa van het zeefmonster wordt bepaald volgens de norm NBN EN 933-1.

3 CONTROLEAPPARATUUR

Volgens NBN EN 933-1.

4 WERKWIJZE VAN HET ZEVEN

4.1 Natte massa van het monster

De natte massa M_1 , van het proefmonster, wordt bepaald met een nauwkeurigheid van 1 g.

4.2 Droge massa van het monster

Het proefmonster wordt, bij een temperatuur van 110 °C, tot constante massa gedroogd. Dit droog gewicht M_2 wordt uitgedrukt met een nauwkeurigheid van 1 g.

4.3 Zeefmethode

4.3.1 Fracties ≥ 4 mm

Het droge proefmonster wordt in de zeefkolom gebracht en afgezeefd. De zeefkolom is samengesteld uit de verschillende zeven, van boven naar onder worden de zeef met de grootste opening bovenaan geplaatst en verder de andere zeven met onderaan de zeef van 4 mm en de bodem. Na machinale afzeving wordt elke zeef manueel nageschud tot de massa van de zeefrest niet meer dan 1 % in 1 minuut wijzigt.

- Voor elke zeef wordt de zeefrest m_1 , m_2 ,, m_x genoteerd met een nauwkeurigheid van 1 g.

4.3.2 Fractie < 4 mm

- De totale massa m_R van de doorval door de zeef van 4 mm wordt met de spleetverdeler gereduceerd tot een massa m_r van minimaal 0,8 kg.
- De massa m_r wordt op de zeef van 0,063 mm gebracht en een natte zeving zonder recuperatie van de fijne deeltjes wordt uitgevoerd. De zeefrest op de zeef van 0,063 mm wordt bij 110 °C gedroogd tot constant gewicht en daarna droog gezeefd op de zeef van 0,063 mm en eventueel de tussenliggende zeven (0,500; 1 en 2 mm). De massa's van de zeefresten m_{yi} op de zeef van 0,063 mm en eventueel de tussenliggende zeven (0,500; 1 en 2 mm) worden genoteerd met een nauwkeurigheid van 1 g.

- De totale zeefrest m_{x+i} op de zeef van 0,063 mm (en eventueel de tussenliggende zeven) wordt als volgt berekend:

$$m_{x+i} = m_{yi} \times \frac{m_R}{m_r}$$

5 EVALUATIE VAN DE RESULTATEN

5.1 Watergehalte

Het watergehalte W , uitgedrukt in %, wordt berekend door de formule:

$$W = \frac{M_1 - M_2}{M_2} \times 100$$

5.2 Korrelverdeling

- Men berekent de som M_3 van de massa's m_1, m_2, \dots, m_x en m_R . Als het massaverlies $M_2 - M_3$ groter is dan + of -1 % van de massa M_2 mag de proef niet als geldig worden beschouwd.
- De opeenvolgende zeefresten $m_1, m_2, \dots, m_x, m_{x+1}, m_{x+2}, \dots, m_{x+i}$ worden telkens bij de vorige gecumuleerde rest gevoegd en zo wordt een reeks gecumuleerde zeefresten verkregen, uitgedrukt in massa. Deze gecumuleerde zeefresten worden in percent van de massa M_3 uitgedrukt.

6 VOORSTELLING VAN DE RESULTATEN

Het resultaat van de zeefanalyse wordt voorgesteld in een proefverslag waarin ten minste worden vermeld:

- 1) Identificatie van het monster;
- 2) Datum van de monsterneming;
- 3) Plaats van de monsterneming;
- 4) De naam van de monsternemer;
- 5) Datum van de uitvoering van de proef;
- 6) De naam van de uitvoerder van de proef;
- 7) Verwijzing naar deze proefmethode;
- 8) Het watergehalte W ;
- 9) De korrelverdeling van het materiaal wordt per zeef uitgedrukt door:
 - de individueel genoteerde massa's zeefrest;
 - de gecumuleerde massa's zeefrest;
 - de gecumuleerde zeefrest en doorval uitgedrukt in percent met een nauwkeurigheid van 1 decimaal voor de zeef van 0,063 mm en in gehele getallen voor de andere zeven.

ZEEFANALYSE GRANULAATMENGSELS 0/D

Identificatie van het monster:

Plaats monsterneming:

Fabricaat:

Datum monsterneming:

Datum proef:

Naam monsternemer:

Naam uitvoerder proef:

Massa nat **M1**:

Massa droog **M2**:

$$\text{Watergehalte } W = \frac{M_1 - M_2}{M_2} \times 100 = \quad \%$$

ZEEF (mm)	MASSA m_1, \dots, m_x		GECUM. MASSA	ZEEFREST %	DOORVAL %
	m_R	m_r			
< 4					
	m_{x+i}	m_{y_i}			
0,063					
M₃					

$$\text{Massaverlies } \frac{M_2 - M_3}{M_2} \times 100 = \quad \%$$

BIJLAGE C: MONSTERNEMINGSPROCEDURE PUIN- OF SORTEEERZEEF-GRANULATEN

Deze monsternemingsprocedure is gebaseerd op de NBN EN 932-1 (1996) "Beproevingmethoden voor algemene eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 1: Methoden voor monsterneming", op de CMA/1/A.14 "Algemene richtlijnen monsterneming" en op de CMA/1/A.15 "Monsternemingstechniek vaste materialen".

Voor elke vaste locatie en voor elke bouw- of sloopwerf waar gerecycleerde granulaten worden geproduceerd, moet altijd de volgende controleapparatuur voor de monsterneming ter beschikking worden gesteld van de certificatie-instelling:

- een wiellader of kraan met machinist en personeel om de monsterneming uit te voeren;
- spleetverdeler voor de controle van de gerecycleerde granulaten of sorteerzeefgranulaten.

De monsternemingen bij een controle-inspectie worden uitgevoerd in aanwezigheid van de inspecteur van COPRO.

Gesteund op de ervaring van COPRO zijn volgende praktische regels opgesteld.

1 DEFINITIES

- 1.1 Partij: hoeveelheid materiaal die onder uniforme condities werd geproduceerd of die nauwkeurig kan worden afgebakend
- 1.2 Deelpartij: deel van een 'grote' partij, dat wordt afgebakend om een representatieve bemonstering uit te voeren
- 1.3 Subpartij: op één plaats verzamelde hoeveelheid materiaal dat gemengd en gespreid wordt met de wiellader. Definitie alleen gebruikt in procedure voor monsterneming met de wiellader
- 1.4 Greep: individuele materiaalportie die in één handeling met een monsternemingsapparaat (schepje, gutsboor, ...) wordt bemonsterd
- 1.5 Puntmonster: monster van een bepaalde grootte dat genomen wordt op een specifieke plaats in het materiaal en slechts representatief is voor de onmiddellijke omgeving in de partij
- 1.6 Veldmonster: totale hoeveelheid materiaal (volume of massa) genomen bij een monsterneming. Het veldmonster kan uit meerdere grepen bestaan en heeft nog geen homogenisatie of verdeling ondergaan
- 1.7 Deelmonster: monster dat verkregen wordt na het homogeniseren (mengen) en verdelen van het veldmonster
- 1.8 Laboratoriummonster: het monster dat aan het laboratorium bezorgd wordt.
Definitie "labomonster" alleen van toepassing bij monster-voorbereiding asbestanalyse. Het betreft het (gereduceerd) monster van de fractie ≤ 16 mm
- 1.9 Analysemonster: of testmonster of testportie. Het monster dat onderworpen wordt aan een analyse
- 1.10 Verzamelmonster: *definitie alleen van toepassing bij monstervoorbereiding asbestanalyse.* Het betreft de verzamelde asbestverdachte materialen uit de afgezeefde fractie > 16 mm.

2 MONSTERNEMING

Voorafgaand nazicht: de bak van de wiellader moet volledig proper zijn.

Met behulp van een wiellader of een kraan worden verspreid over de partij op een aantal plaatsen in de voorraadhoop een aantal bakken op zodanige wijze genomen dat er per plaats een mengsel wordt gemaakt van de buitenzijde en van de kern van de hoop.

Er moet op gelet worden dat de onderliggende bodem of verharding niet wordt meegenomen. Per plaats (subpartij) wordt zowel materiaal aan het oppervlak als in de kern van de hoop genomen. Daar de buitenste laag andere eigenschappen kan hebben (vocht, segregatie, ...) kan de eerste schep van de wiellader eventueel niet worden toegevoegd in de subpartij. Dat is echter niet verplicht.

Per plaats (minimaal 4) worden de genomen hoeveelheden met de wiellader gemengd tot ze homogeen zijn. Het homogeniseren gebeurt door elke subpartij enkele malen op te scheppen en opnieuw uit te spreiden. Elke subpartij wordt dan gespreid op een schone ondergrond op een dikte van ± 40 cm (= subpartij).

In elke subpartij worden volgens onderstaande tabel een aantal grepen genomen. De grepen worden genomen met minimale breedte van de schep en welbepaalde greepgrootte. Er wordt loodrecht op het oppervlak geschept. Alle grepen moeten even groot zijn.

Grootte van de bemonsterde (deel)partij	Aantal plaatsen in de hoop waar met laadschop geschept wordt (subpartijen)	Minimaal aantal grepen per subpartij (plaatsen waar geschept wordt)	Totaal minimaal aantal grepen
< 500 m ³	4	4	16
500 tot 750 m ³	6	4	24
750 tot 1000 m ³	8	4	32

OPMERKING: COPRO bemonstert onder certificatie niet de volledige partij (partijkeuring), maar wel steekproefsgewijs een deel van de meest recentste productie (sinds laatste classificatieproef). Dat kan in uitzonderlijke gevallen aanleiding geven tot een lager aantal subpartijen. De normale methode moet evenwel zoveel mogelijk worden gevolgd.

Grootte van het verzamelmonster

- ❖ Minimaal moet volgende hoeveelheid worden genomen (NBN EN 932-1: 1996):

$$M = 6\rho_b \sqrt{D}$$

waarbij M : de massa van het verzamelmonster is
D : de maximale diameter van de korrels in mm
 ρ_b : de volumemassa in g/cm³ van het puingranulaat

Onderstaande tabel geeft de minimale hoeveelheid verzamel- en analysemonster, uitgedrukt als droog gewicht, in functie van de korrelmaat D weer zoals beschreven in CMA/2/II/A.22 en 23:

Korrelmaat D (mm)	Veldmonster Min. (kg)	Laboratoriummonster Minimum(kg)		Praktische uitvoering CMA/2/II/A.22 en 23				Korrelmaat D (mm)
	EN 932-1 (kg)	EN 933-1 Zeefanalyse (kg)	PTV 406 CMA/2/II/A.22 en 23 (kg)	Veldmonster (informatief)		Laboratorium- monster (informatief)		
				(kg)	(L)	(kg)	(L)	
90	79,7	80,0	67	560	400	70	50	90
80	75,1	64,0	58	350	250	66	47	80
63	66,7	39,7	40	350	250	44	31	63
56	62,9	31,4	33	168	120	42	30	56
50	59,4	25,0	28	168	120	42	30	50
40	53,1	16,0	20	112	80	28	20	40
32	47,5	10,0	10	112	80	28	20	32
20	37,6	4,0	10	112	80	14	10	20
16	33,6	2,6	10	112	80	14	10	16
10	26,6	1,0	10	56	40	14	10	10
8	23,8	0,6	10	56	40	14	10	8
≤ 4	16,8	0,2	2	56	40	2,5	2	≤ 4
zeefzand	Volgens D: zie hierboven		/	56	40	14	10	zeefzand

OPMERKING: Bij de monsterneming moet rekening gehouden worden met het droge stofgehalte van de granulaire materialen zodat het verzamelmonster voldoende droog gewicht bevat.

3 MONSTERNEMINGSMATERIAAL

Als monsternemingsmateriaal is het altijd aan te raden voor de producent te werken met een schep met opstaande rand. Die zorgt er namelijk voor dat elke greep ongeveer éénzelfde volume heeft en dat bepaalde grotere materiaaldelen niet systematisch uitgesloten worden.

De opening van de schep moet minimaal 3 x D bedragen (bv.: een schep die geschikt is voor granulaten met korrelgrootte 50 mm moet minstens een opening hebben van 150 mm).

4 REDUCEREN VAN HET VERZAMELMONSTER

Het verzamelmonster wordt met een spleetverdeler (zie fig. A8 van NBN EN 932-1: 1996) tot een of meerdere proefmonsters gereduceerd.

Het aantal spleten van de spleetverdeler moet bij voorkeur minstens 8 bedragen. Langs beide zijden moeten evenveel spleten zijn.

De breedte van de spleten moet ten minste 2 maal de maximale afmeting van het te verdelen granulaat bedragen.

5 VERPAKKING, VERZEGELING EN IDENTIFICATIE VAN HET MONSTER

Voor de verpakking van proefmonsters die bestemd zijn voor een controlelaboratorium gebruikt men scheurbestendige, volledig dichte, goed zuivere en stevige zakken. De zakken worden onmiddellijk verzegeld met gekleurde COPRO-verzegelingsstrips met opeenvolgende nummering en voorzien van het COPRO-logo.

Op de achterkant van de verzegelingsstrip wordt volgende identificatie verder voorzien:

- Monsternummer;
- Fabricaat;
- Vermelding "Labo of reservezak".

BIJLAGE D: AANVULLENDE RICHTLIJNEN VOOR HET GEBRUIK EN DE CONTROLE VAN BETONGRANULATEN A+ EN/OF MENGGRANULATEN B+ ONDER HET MERK BENOR IN DE SECTOR VAN DE GERECYCLEERDE GRANULATEN

1.1.1 Definities

Betonggranulaat A+	Granulaat dat, na voorafzeving, afkomstig is van het breken en zeven van geselecteerd betonpuin dat bij acceptatie als aparte voorraad gestockeerd wordt en waarbij dit betonggranulaat beantwoordt aan de criteria voor gebruik in beton overeenkomstig PTV 406 Bijlage F.1. <i>Noot: een voorafzeving is niet verplicht in het geval het gaat over louter productie-afval van beton</i>
Menggranulaat B+	Granulaat dat, na voorafzeving, afkomstig is van het breken en zeven van geselecteerd mengpuin dat bij acceptatie als aparte voorraad gestockeerd wordt en waarbij dit menggranulaat beantwoordt aan de criteria voor gebruik in beton overeenkomstig PTV 406 Bijlage F.1.

2.3 SCOPE

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

2.3.1.1 De richtlijnen in dit document vullen de bepalingen aan van de BENOR toepassingsreglementen voor gerecycleerde granulaten TRA 10 en TRA 11. Ze zijn alleen van toepassing voor de certificatie van betonggranulaat A+ en menggranulaat B+ voor gebruik in beton en hydraulisch gebonden mengsels.

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

2.3.9.1 Alle producten die vrijkomen uit het breekproces van de productie van betonggranulaat A+ en/of menggranulaat B+ moeten worden gecertificeerd.

Als de regionale wetgeving van afvalstoffen dat toelaat kunnen andere producttypes geleverd worden buiten het BENOR-merk te voldoen aan volgende voorwaarden:

- producttypes of productiedelen waarvan de kenmerken zich op ondubbelzinnige wijze en voor de klant herkenbare wijze onderscheiden van de gecertificeerde producten; het afwisselend leveren van een producttype onder het BENOR-merk en er buiten is niet toegelaten;
- de productiedelen die worden geleverd buiten België.

Deze vrijstellingen moeten worden aangevraagd door de producent en vereisen het voorafgaand akkoord van de certificatie-instelling. De gronden voor de vrijstelling moeten door de certificatie-instelling kunnen worden gecontroleerd. Dergelijke vrijstelling kan door de certificatie-instelling geweigerd worden op basis van technische gronden, omwille van de beheersbaarheid van het externe toezicht of om de geloofwaardigheid van het BENOR-merk te kunnen blijven waarborgen.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 Bij levering wordt per vracht een afleveringsbon met oplopend volgnummer, minstens in tweevoud, opgemaakt. Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Op de afleveringsbonnen moeten minstens volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van de productie-eenheid,
 - de soort en de korrelmaat en de conformiteit aan de toepasselijke norm(en),
 - o de algemene benaming “Betongranulaat A+” of “Menggranulaat B+”,
 - o de toepassing/gebruiksgeschiktheid van het granulaat.
- Voorbeeld: Betongranulaat A+/Menggranulaat B+ 4/20 mm voor toepassing overeenkomstig NBN B 15-001.
- de snelcode van de technische fiche volgens het COPRO-Extranet,
 - van zodra het certificaat verleend is, moet voor elk gecertificeerd product de vermelding “met certificaat BENOR + identificatienummer vaste locatie” worden aangebracht,
- Tijdens de proefperiode kan, mits toelating door COPRO verleend, de vermelding “in proefperiode BENOR” worden aangebracht,
- de hoeveelheid (ton) granulaten per vracht,
 - datum en uur van afvoer,
 - een nauwkeurige omschrijving van de bestemming (straat en gemeente, werfomschrijving, ...),
 - de vervoerder/klant,
 - de nummerplaat van het vervoermiddel,
 - de (digitale) handtekening van de producent (of van zijn gemachtigde) en van de vervoerder.

Alle gegevens van de leveringen worden ingeschreven en/of bewaard in het (papieren of digitale) afleveringsregister.

Als de betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+ of andere producten uit het breekproces op dezelfde locatie worden geproduceerd en worden toegepast in beton of hydraulisch gebonden mengsels, moet de producent de geproduceerde/gebruikte hoeveelheden aantonen door de betonreceptuur en de betonproductie ter beschikking te stellen van de keuringsinstelling.

Er moet eveneens een duidelijk beheersplan (massabalans) worden voorgelegd waaruit blijkt dat de hoeveelheid afgeleverde betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+ overeenkomen met de hoeveelheid aanvaard geselecteerd beton- en/of mengpuin.

4.2 MATERIEEL

4.2.1 Materieel voor de productie

4.2.1.1 De bewerkingsinstallatie moet dusdanig zijn opgebouwd dat het geproduceerde betongranulaat A+ en/of menggranulaat B+ geschikt is voor gebruik in beton. De producent duidt op de flow-chart van de installatie de verschillende basiselementen aan en geeft een gedetailleerde omschrijving van de instellingen ervan.

Voor betongranulaat A+ is het gebruik van een voorafzeving niet verplicht als het gaat over louter productie-afval van beton.

4.3 AANVAARD PUIN

4.3.1 Eisen voor het aanvaard puin

Op elke aanvaarde vracht moet organoleptisch (visueel en op geur) worden gecontroleerd. De controle betreft de aanwezigheid van stoffen die schadelijk kunnen zijn voor gebruik in beton en die door de bewerkingsinstallatie niet kunnen worden verwijderd.

De producent omschrijft in het aanvaardingsplan welke soorten puin (historische aanwending) worden aanvaard voor recycling tot “betongranulaat A+”. Het betreffende puin wordt geregistreerd met een andere code dan die van het betonpuin voor recycling tot “betongranulaat” voor andere toepassingen. Hetzelfde gebeurt voor het aanvaarde puin voor recycling tot “menggranulaat B+”.

Bij de eigen verwerking van productie-afval van een betoncentrale, omschrijft de producent in het aanvaardingsplan welke soorten betonafval worden aanvaard voor recycling tot “betongranulaat A+”.

4.3.3 Aanvaarding van puin

Elke vracht aanvaard betonpuin en/of mengpuin voor geselecteerd gebruik wordt gewogen en geïdentificeerd door een aanvaardingsbon met oplopend volgnummer, waarop minstens vermeld staan:

- naam en adres van de productie-eenheid,
- datum en uur van aanvoer,
- de codering van het betonpuin en/of mengpuin in de zin van het aanvaardingsplan,
- herkomst,
- vervoerder/klant,
- nummerplaat van het vervoermiddel,
- hoeveelheid aangevoerd puin,
- (digitale) handtekening van de vervoerder en van de producent of zijn gemachtigde.

Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Alle gegevens van de aanvaardingen worden ingeschreven en/of bewaard in het (papieren of digitale) aanvaardingsregister.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de productie-eenheid.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 Het betonpuin en/of mengpuin dat geschikt is voor recycling tot betongranulaat A+ en/of menggranulaat B+ wordt op een aparte hoop opgeslagen. Dit betonpuin en/of mengpuin wordt opgeslagen op een zuivere ondergrond.

De betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+ worden opgeslagen op een zuivere ondergrond en dat bij voorkeur op een beton- of asfaltverharding. Als daarvan wordt afgeweken moet een, door de certificatie-instelling goedgekeurde, laadprocedure worden gevolgd. Elke hoop moet met een naambord worden geïdentificeerd.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+ zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van de gerecycleerde granulaten.

4.5.4 Planning van productie

4.5.4.1 De producenten zijn er toe gehouden de keuringsinstelling in te lichten over elke productieperiode van betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+, zodanig dat de inspecties daarop kunnen worden afgestemd.

4.6 KWALITEITSPLAN

Dit artikel beschrijft de regels die gesteld worden aan het kwaliteitsplan van de producent die betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+ produceert. Het kwaliteitsplan bestaat uit een kwaliteitshandboek en een technisch dossier. Het kwaliteitshandboek handelt over de organisatie van de producent en de verschillende procedures; het technisch dossier kan worden beschouwd als een aanvullend dossier met lijsten, overzichten en verslagen omtrent allerlei gerelateerde aspecten.

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 Het kwaliteitshandboek omvat een minimum aan procedures die nodig zijn voor de productie en opvolging van betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+.

4.6.3 Technisch dossier

- 4.6.3.2 Het technisch dossier omvat een minimum aan lijsten en overzichten die nodig zijn voor de productie en opvolging van betongranulaten A+ en/of menggranulaten B+.

5.2 AANVRAAGPERIODE

Dit artikel handelt over de periode tussen de ontvangst van de aanvraag en het uitreiken van het certificaat. Er wordt beschreven wat er in die periode kan, moet en niet mag. Er wordt wel een onderscheid gemaakt tussen volledig nieuwe dossiers (o.a. betoncentrales) en uitbreidingsaanvragen van reeds gecertificeerde dossiers.

5.2.4 Proefperiode

- 5.2.4.3 De duur van de proefperiode voor het bekomen van betongranulaat A+ bedraagt minimaal 3 productieperiodes en maximaal 1 jaar. Idem voor menggranulaat B+.

Als voor de productie een beroep wordt gedaan op een mobiele installatie, die voor de betreffende fabricaten reeds de nodige technische fiches heeft en op basis van minstens 12 interne resultaten per fabricaat verspreid over de laatste 3 jaar kan aangetoond worden dat alle resultaten conform zijn, kan daarvan afgeweken worden en kunnen 2 productieperiodes per soort volstaan. Voor het overige is zij afhankelijk van het bewijs van de producent, dat:

- a) aan alle bepalingen van het onderhavig reglement wordt voldaan;
- b) de overeenkomstigheid van de producten met de technische voorschriften wordt aangetoond op basis van de geregistreerde controle- en proefresultaten van:
 - de zelfcontrole door de producent;
 - het externe toezicht door de keuringsinstelling.

Elke producent die reeds volgens TRA 10 of 11 BENOR-gecertificeerd is, kan een uitbreiding aanvragen.

De uitbreiding moet bij de certificatie-instelling schriftelijk worden aangevraagd en wordt altijd gevolgd door een monsterneming. Alvorens de technische fiche te kunnen bekomen moeten er minimaal 2 productieperiodes uitgevoerd worden. Na de eerste productieperiode kan er bij conforme resultaten reeds een technische fiche in aanvraag bekomen worden. Na de tweede productieperiode zal bij conforme resultaten de technische fiche op status gecertificeerd worden gezet.

Volgende documenten moeten de aanvraag minstens vergezellen:

- a) aan alle de aangepaste acceptatieprocedure en het aangepast aanvaardingsplan;
- b) de resultaten van het typeonderzoek ITT van het product (zie 5.2.5).

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

De verantwoordelijkheid voor het uitvoeren van de proeven moet contractueel vastgelegd worden. Proeven kunnen naargelang van toepassing uitgevoerd worden in een intern of extern controlelaboratorium. Voor de zelfcontrole tijdens de proefperiode

en de zelfcontrole bij aanvraag uitbreiding moeten minstens de volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschappen	Proefnorm	Frequentie
Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat
Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat
Volumieke massa	NBN EN 1097-6	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort
Waterabsorptie	NBN EN 1097-6	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort
Classificatieproef (inclusief fysische verontreinigingen)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort
Vlakheidsindex	NBN EN 933-3	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat
Proef ronde en gebroken stenen	NBN EN 933-5	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat
Weertand tegen verbrijzeling LA	NBN EN 1097-2	2 conforme resultaten per soort
Weerstand tegen afslijting MDW ⁽¹⁾	NBN EN 1097-1	2 conforme resultaten per soort
In water oplosbaar sulfaat	NBN EN 1744-1 § 10	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat
Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding verstoren (organische stof)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	2 conforme resultaten per soort
Invloed van oplosbare materialen op initiële bindingstijd	NBN EN 1744-6	2 conforme resultaten per soort
Zuuroplosbare Cl ⁻ ionen	NBN EN 1744-5	2 conforme resultaten per soort
Totaal zwavelgehalte	NBN EN 1744-1 § 11	2 conform resultaten per soort
Vorstbestandheid ⁽¹⁾	NBN EN 1367-1 of NBN EN 1367-2	1 conform resultaat per soort

(1) Niet van toepassing voor menggranulaat B+.
(2) Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Voor het externe toezicht tijdens de proefperiode moeten minstens de volgende proeven worden uitgevoerd per productieperiode:

Eigenschappen	Proefnorm	Frequentie <u>per productieperiode</u> ⁽³⁾
Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	1/fabricaat
Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	1/fabricaat
Volumieke massa	NBN EN 1097-6	1/soort
Waterabsorptie	NBN EN 1097-6	1/soort
Classificatieproef (inclusief fysische verontreinigingen)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/soort
Vlakheidsindex	NBN EN 933-3	1/fabricaat
Proef ronde en gebroken stenen	NBN EN 933-5	1/fabricaat
Weertand tegen verbrijzeling LA	NBN EN 1097-2	1/soort
Weerstand tegen afslijting MDW ⁽¹⁾	NBN EN 1097-1	1/soort
In water oplosbaar sulfaat	NBN EN 1744-1 § 10	1/fabricaat
Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding verstoren (organische stof)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	1/soort
Invloed van oplosbare materialen op initiële bindingstijd	NBN EN 1744-6	1/soort
Zuuroplosbare Cl ⁻ ionen	NBN EN 1744-5	1/soort
Totaal zwavelgehalte	NBN EN 1744-1 § 11	1/soort
Vorstbestandheid ⁽¹⁾	NBN EN 1367-1 of NBN EN 1367-2	1/soort
<p>(1) Niet van toepassing voor menggranulaat B+.</p> <p>(2) Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist.</p> <p>(3) De duur van de proefperiode voor het bekomen van betongranulaat A+ bedraagt minimaal 3 productieperiodes en maximaal 1 jaar. Idem voor menggranulaat B+. Als voor de productie een beroep wordt gedaan op een mobiele installatie, die voor de betreffende fabricaten reeds de nodige technische</p>		

fiches heeft en op basis van minstens 12 interne resultaten per fabricaat verspreid over de laatste 3 jaar kan aangetoond worden dat alle resultaten conform zijn, kan daarvan afgeweken worden en kunnen 2 productieperiodes volstaan

Voor het externe toezicht bij een uitbreiding moeten minstens de proeven worden uitgevoerd volgens artikel 7.3.1 Controles door een controlelaboratorium.

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. Mits motivatie door de producent kan de proefperiode éénmalig verlengd worden met maximaal 1 jaar.

Als de resultaten in kader van de uitbreidingsaanvraag niet voldoen wordt de producent daar schriftelijk van op de hoogte gebracht. De uitbreiding van de technische fiche kan niet worden toegestaan totdat er effectief kan aangetoond worden dat het fabricaat conform is.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

6.2.6 Zelfcontrole op het product

Eigenschappen	Proefnorm	Frequentie ⁽¹⁾
Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	1/productieweek/fabricaat
Volumieke massa	NBN EN 1097-6	1/productieweek/fabricaat
Waterabsorptie	NBN EN 1097-6	1/productieweek/fabricaat
Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽³⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	1/productieweek/fabricaat
Classificatie (inclusief fysische verontreinigingen)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/productieweek/soort
Vlakheidsindex	NBN EN 933-3	1/productiemaand/fabricaat
Proef ronde en gebroken stenen	NBN EN 933-5	1/productiemaand/fabricaat
Weerstand tegen verbrijzeling LA ⁽⁴⁾	NBN EN 1097-2	2/jaar/soort
Weerstand tegen afslijting MDW ^{(2) (4)}	NBN EN 1097-1	2/jaar/soort
In water oplosbaar sulfaat	NBN EN 1744-1 § 10	1/productieweek/fabricaat
Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding verstoren (organische stof)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	1/jaar/soort
Invloed van oplosbare materialen op initiële bindingstijd ⁽⁴⁾	NBN EN 1744-6	2/jaar/soort
Zuuroplosbare Cl ⁻ ionen	NBN EN 1744-5	1/productieweek/soort
Totaal zwavelgehalte ⁽⁴⁾	NBN EN 1744-1 § 11	2/jaar/soort
Vorstbestandheid ⁽²⁾	NBN EN 1367-1 of NBN EN 1367-2	1/jaar/soort
<p>⁽¹⁾ <u>Bepaling van de productieperiodes die in aanmerking worden genomen voor de berekening van de proeffrequenties:</u></p> <p>1 productieweek = 5 productiedagen gespreid over een periode van maximaal 3 maand; 1 productiemaand = 20 productiedagen gespreid over een periode van maximaal 6 maand; 1 jaar = 1 kalenderjaar met minstens 1 productiedag gedurende het kalenderjaar.</p> <p>De proef wordt uitgevoerd op de eerste productiedag van elke productie-periode. Na aanpassing van de installatie moet altijd onmiddellijk een nieuwe proef op een nieuw monster uitgevoerd worden.</p> <p>⁽²⁾ Niet van toepassing voor menggranulaat B+.</p>		

- (3) Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist.
- (4) Deze proef kan beperkt worden tot 1/jaar per soort als er binnen een periode van 6 maanden slechts 1 productieperiode is geweest.

7.2 INSPECTIES

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De externe controles hebben voornamelijk betrekking op:

- a) de productie-installaties: de inspecteur maakt initieel een evaluatie van de goede werking van de installatie. Tijdens elke inspectie wordt de installatie verder beoordeeld;
- b) implementatie van het aanvaardingsplan en het voorraadbeheer;
- c) de laadprocedure; de overeenkomstigheid van de fabricaten;
- d) de overeenkomstigheid van de afleveringsbonnen;
- e) de kalibraties van de laboratoriumuitrusting;
- f) de bemonstering voor de proeven voor het controlelaboratorium en de bij te wonen proeven;
- g) het bijwonen van proeven op betongranulaat A+ en/of menggranulaat B+ als deze proeven uitgevoerd worden in het eigen laboratorium;
- h) nazicht van de massabalans.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Voor de inspecties wordt er een onderscheid gemaakt tussen dossiers die louter gecertificeerd zijn voor de productie van betongranulaat A+ en/of menggranulaat B+ (bv. betoncentrales) en tussen dossiers waarbij betongranulaat A+ en/of menggranulaat B+ gecertificeerd is/zijn bovenop de traditionele gerecycleerde granulaten.

In het eerste geval worden de standaard inspecties uitgevoerd per vaste locatie. In de regel is er één inspectie per 20.000 ton productie met een maximaal van acht inspecties per jaar. Er worden minstens twee inspecties per jaar uitgevoerd.

In het tweede geval is er 1 bijkomende inspectie voorzien per vaste locatie per jaar.

Er wordt onderscheid gemaakt tussen inspecties van het type I (volledig dag met monsternamen en bijwonen proeven betongranulaat A+ of menggranulaat B+) en van het type II (halve dag met monsternamen). Tijdens deze standaard inspecties kunnen alle zaken zoals beschreven in artikel 7.2.1 nagekeken worden.

Als alle vastgelegde controles niet binnen de normale tijd van een inspectie kunnen worden uitgevoerd, zal de inspectie verlengd worden, eventueel zelfs voortgezet worden op de volgende dag.

De standaard inspecties worden oordeelkundig in de tijd gespreid. De inspecties zijn altijd gebaseerd op de doorgegeven tonnages van het voorgaande jaar. Als blijkt dat de producent in het huidige jaar merkelijk meer of minder productie heeft dan het jaar ervoor kan tijdens het lopende jaar oordeelkundig door de keuringsinstelling beslist worden om het aantal inspecties aan te passen.

De inspecties en/of monsternemingen kunnen worden uitgevoerd zonder voorafgaande inlichting van de producent. Een opstartinspectie wordt wel gepland in overleg met de producent.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

7.3.1.3 Controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling bij beschikbaarheid eigen laboratorium

Onderstaande tabel geeft de minimale frequenties aan van de controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Bij twijfelachtige kwaliteit van de fabricaten, kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen:

Nazicht	Methode	Frequentie ⁽³⁾
Classificatieproef (inclusief fysische verontreinigingen)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/jaar
Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	1/jaar
Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽¹⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	1/jaar
Vlakheidsindex	NBN EN 933-3	1/jaar
Andere proeven ⁽²⁾	-	1/jaar
⁽¹⁾ Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist ⁽²⁾ Proeven die op de technische fiche vermeld worden en die in het interne laboratorium kunnen worden uitgevoerd. ⁽³⁾ Als er zowel betongranulaat A+ als menggranulaat B+ ter beschikking is, gebeurt het bijwonen van de proeven oordeelkundig gespreid in de tijd.		

De resultaten van de controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling kunnen mee in rekening gebracht worden voor de bepaling van de frequentie van de zelfcontrole.

Resultaten van controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling, die nog onvolledig zijn bij het beëindigen van de inspectie, moeten door de producent binnen de 24 uur na de inspectie aan de keuringsinstelling worden meegedeeld (e-mail).

Controles door een controlelaboratorium

Onderstaande tabel geeft de minimale frequenties aan van de controles door een controlelaboratorium. Bij twijfelachtige kwaliteit van de producten, kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen:

Eigenschappen	Proefnorm	Frequentie ⁽³⁾
Zeefanalyse (+ gehalte deeltjes < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	2/jaar/fabricaat
Volumieke massa	NBN EN 1097-6	2/jaar/soort
Waterabsorptie	NBN EN 1097-6	2/jaar/soort
Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Bijlage A	2/jaar/fabricaat
Classificatieproef (inclusief fysische verontreinigingen)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	1/jaar/soort
Vlakheidsindex	NBN EN 933-3	1/jaar/fabricaat
Proef ronde en gebroken stenen	NBN EN 933-5	1/jaar/fabricaat
Weerstand tegen verbrijzeling LA	NBN EN 1097-2	1/jaar/soort
Weerstand tegen afslijting MDW ⁽¹⁾	NBN EN 1097-1	1/jaar/soort
In water oplosbaar sulfaat	NBN EN 1744-1 § 10	2/jaar/soort
Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding verstoren (organische stof)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	1/jaar/soort
Invloed van oplosbare materialen op initiële bindingstijd	NBN EN 1744-6	1/jaar/soort
Zuuroplosbare Cl ⁻ ionen	NBN EN 1744-5	1/jaar/soort
Totaal zwavelgehalte	NBN EN 1744-1 § 11	1/jaar/soort
Vorstbestandheid ⁽¹⁾	NBN EN 1367-1 of NBN EN 1367-2	1/jaar/soort
⁽¹⁾ Niet van toepassing voor menggranulaat B+. ⁽²⁾ Proef die op de technische fiche wordt vermeld en slechts uitgevoerd moet worden als de norm en/of toepassing het vereist. ⁽³⁾ Als er maar 1 productieperiode heeft plaatsgevonden in een jaar volstaat het om alle proeven 1/jaar/soort-fabricaat uit te voeren.		

De resultaten van de controles door een controlelaboratorium kunnen mee in rekening gebracht worden voor de bepaling van de frequentie van de zelfcontrole.

Als er in een jaar geen nieuwe productie is geweest, en alle vereiste bouwtechnische stalen van hetgeen nog op stock ligt is beproefd en conform, moeten er geen stalen meer opgestuurd worden.

BIJLAGE E: AANVULLENDE RICHTLIJNEN VOOR DE TUSSENOPSLAG VAN PUIN EN GERECYCLEERDE GRANULATEN OP VASTE DEPOTS

1.1.1 Definities

Depot Site die valt onder verantwoordelijkheid van een eigen vaste gecertificeerde locatie maar die op een andere plaats gesitueerd is en waar er tussenopslag is van puin en/of gerecycleerd granulaat. Het depot moet onder dezelfde juridische entiteit vallen als de eigen vaste locatie en de opslag moet vergund zijn. De vaste gecertificeerde locatie draagt de volledige verantwoordelijkheid voor alle aspecten van de kwaliteitsopvolging.

2.3 SCOPE

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

2.3.1.1 De richtlijnen in dit document vullen de bepalingen aan van de aanvoer en afvoer van puin en de aanvoer en afvoer van gerecycleerde granulaten door producenten op depots conform de voorwaarden van het OVAM-eenheidsreglement.

2.4 CERTIFICAAT

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

2.4.2.1 Per depot wordt er een certificaat uitgereikt. Dit certificaat wordt mee opgenomen als bijlage onder het bestaande certificaat van de eigen productie-eenhe(i)d(en). De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van gerecycleerde granulaten, zoals bepaald in dit Toepassingsreglement.

2.4.3 Het certificaat

2.4.3.1 Het certificaat vermeldt bijkomend de gegevens van het depot voor tussenopslag.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 Bij afvoer van het depot van gerecycleerde granulaten wordt per vracht een afleveringsbon met oplopend volgnummer, minstens in tweevoud, opgemaakt. Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent van het depot. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Op de afleveringsbonnen van het gerecycleerd granulaat moeten minstens volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van de eigen productie-eenheid,
- naam en adres van het depot voor tussenopslag,
- de soort en de korrelmaat en de conformiteit aan de toepasselijke norm(en),
 - o de algemene benaming,
 - o de toepassing/gebruiksgeschiktheid van het granulaat.

Voorbeeld: Betongranulaat 0/40mm – Steenslagfundering met continue korrelverdeling type I (SB 250/NBN EN 13242).

- de snelcode van de technische fiche van de productie-eenheid volgens het COPRO-Extranet,
- de vermelding “met certificaat BENOR + identificatienummer productie-eenheid” moet voor elk gecertificeerd product worden aangebracht,
- de vermelding “met certificaat COPRO volgens OVAM-eenheidsreglement + identificatienummer productie-eenheid” moet voor elk gecertificeerd product worden aangebracht,
- de vermelding “identificatienummer depot tussenopslag”,
- de hoeveelheid (ton) gerecycleerde granulaten per vracht,
- datum en uur van afvoer,
- een nauwkeurige omschrijving van de bestemming (straat en gemeente, werfomschrijving, ...),
- de vervoerder/klant,
- de nummerplaat van het vervoermiddel,
- de (digitale) handtekening van de producent (of van zijn gemachtigde) en van de vervoerder.

Bij afvoer van het depot van het aanvaarde puin naar de eigen vaste breeklocatie wordt per vracht een afleveringsbon met oplopend volgnummer, minstens in tweevoud, opgemaakt. Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de vervoerder/klant. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent van het depot. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Op de afleveringsbonnen van het aanvaarde puin moeten minstens volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van depot voor tussenopslag,
- de vermelding “identificatienummer depot tussenopslag”,
- datum en uur van afvoer,
- de codering van het puin in de zin van het aanvaardingsplan en de bepalingen vastgelegd in VLAREMA (onder andere EURAL-code, verwerkingscode, ...); de codering van het puin moet behouden blijven tussen afvoer van het puin van het depot naar de eigen breekinstallatie,
- naam en adres van eigen vaste productie-eenheid,
- de vervoerder/klant,
- de nummerplaat van het vervoermiddel,
- de hoeveelheid (ton) afgevoerd puin per vracht,
- de (digitale) handtekening van de vervoerder en van de producent of zijn gemachtigde.

Alle gegevens van de leveringen worden ingeschreven en/of bewaard in het afvoerregister.

Er moet eveneens een duidelijk beheersplan (massabalans) worden voorgelegd waaruit de traceerbaarheid blijkt.

4.2 MATERIEEL

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De producent moet over een geijkte weegbrug beschikken. Als het depot op een afstand van maximaal 5 km in vogelvlucht van de eigen vaste locatie gelegen is en er op dit depot geen weegbrug aanwezig is, mag er ook via de weegbrug op de eigen vaste locatie gewogen worden. In alle andere gevallen is de aanwezigheid van een geijkte weegbrug op het depot vereist.

Er zijn geen machinale handelingen (breken en zeven) op het depot toegestaan.

4.3 AANVAARD PUIN

4.3.3 Aanvaarding van puin

Bij aanvaarding op het depot van puin wordt per vracht een aanvaardingsbon met oplopend volgnummer, minstens in tweevoud, opgemaakt. Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de klant/vervoerder. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent van het depot. Alles mag elektronisch bewaard en verstuurd worden voor zover er op eenvoudige vraag zaken kunnen afgedrukt worden.

Op de aanvaardingsbonnen van het aanvaarde puin moeten minstens volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van depot voor tussenopslag,
- de vermelding “identificatienummer depot tussenopslag”,
- datum en uur van aanvoer,
- de codering van het puin in de zin van het aanvaardingsplan en de bepalingen vastgelegd in VLAREMA (onder andere EURAL-code, verwerkingscode, ...); de codering van het puin moet behouden blijven tussen afvoer van het puin van het depot naar de eigen breekinstallatie,
- een nauwkeurige omschrijving van de oorsprong (straat en gemeente, werfomschrijving, ...),
- de vervoerder/klant,
- de nummerplaat van het vervoermiddel,
- de hoeveelheid (ton) afgevoerd puin per vracht,
- de (digitale) handtekening van de vervoerder en van de producent of zijn gemachtigde.

Bij aanvaarding op het depot van gerecycleerde granulaten afkomstig van de eigen productie-eenheid wordt per vracht een aanvaardingsbon met oplopend volgnummer, minstens in tweevoud, opgemaakt. Het origineel exemplaar (papier of digitaal) is bestemd voor de vervoerder/klant. Een dubbel (papier of digitaal) is bestemd voor de producent van het depot.

Op de aanvaardingsbonnen van het gerecycleerd granulaat moeten minstens volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van de eigen productie-eenheid,
- naam en adres van het depot voor tussenopslag,
- de soort en de korrelmaat en de conformiteit aan de toepasselijke norm(en),
 - o de algemene benaming,
 - o de toepassing/gebruiksgeschiktheid van het granulaat.

Voorbeeld: Betongranulaat 0/40mm – Steenslagfundering met continue korrelverdeling type I (SB 250/NBN EN 13242).

- de snelcode van de technische fiche van de productie-eenheid volgens het COPRO-Extranet,
- de vermelding “met certificaat BENOR + identificatienummer productie-eenheid” moet voor elk gecertificeerd product worden aangebracht,
- de vermelding “met certificaat COPRO volgens OVAM-eenheidsreglement + identificatienummer productie-eenheid” moet voor elk gecertificeerd product worden aangebracht,
- de vermelding “identificatienummer depot tussenopslag”,
- de hoeveelheid (ton) gerecycleerde granulaten per vracht,
- datum en uur van afvoer,
- de vervoerder/klant,
- de nummerplaat van het vervoermiddel,

- de (digitale) handtekening van de producent (of van zijn gemachtigde) en van de vervoerder.

Alle gegevens van de leveringen worden ingeschreven en/of bewaard in het aanvaardingsregister.

Er moet eveneens een duidelijk beheersplan (massabalans) te worden voorgelegd waaruit de traceerbaarheid blijkt.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de productie-eenheid.

4.4.2 Voorraadbeheer

- 4.4.2.4 De gerecycleerde granulaten mogen alleen afkomstig zijn van een eigen vaste locatie en moeten per locatie en per fabricaat gescheiden opgeslagen en met een naamplaat op de opslagplaats aangegeven worden.

Het puin mag alleen afgevoerd worden naar een eigen vaste locatie. Het puin moet volgens de modaliteiten zoals bepaald in de aanvaardingsprocedure altijd per stroom gescheiden opgeslagen en met een naamplaat op de opslagplaats aangegeven worden.

Het terrein moet ook afgesloten kunnen worden voor rollend materieel.

De opgeslagen gerecycleerde granulaten op het depot voor tussenopslag mogen niet gemengd worden tot nieuwe producten. Ook mengen van verschillende puinstromen is niet toegestaan.

Er moet eveneens een duidelijk beheersplan (massabalans) te worden voorgelegd waaruit de traceerbaarheid blijkt.

4.5 PRODUCT

Niet van toepassing. Dat valt onder verantwoordelijkheid van de eigen gecertificeerde vaste locatie waar de productie plaatsvindt.

4.7 TYPEKEURING

Niet van toepassing. Dat valt onder verantwoordelijkheid van de eigen gecertificeerde vaste locatie waar de productie plaatsvindt.

5.2 AANVRAAGPERIODE

Onderstaand artikel vervangt integraal de modaliteiten die vastgelegd zijn in artikel 5.2.

Elke producent die volgens TRA 10 BENOR-gecertificeerd is, kan een uitbreiding aanvragen om gecertificeerd te worden als depot voor tussenopslag.

De uitbreiding moet bij de certificatie-instelling schriftelijk worden aangevraagd via het betreffende aanvraagformulier.

Volgende documenten moeten deze aanvraag vergezellen:

- a) een kopie van de milieuvergunning (opslag moet vergund zijn);
- b) de acceptatieprocedure en het aangepast aanvaardingsplan;
- c) een voorbeeld van een aanvaardings-en afleveringsbon;
- d) een situatieplan.

De certificatie-instelling zal deze aanvraag en bijlages verwerken en een afspraak voor inleidende inspectie vastleggen.

Tijdens deze inspectie worden alle modaliteiten nagekeken (aanvaardingsprocedure, procedure voorraad, aanvaardings- en afleveringsdocumenten, massabalans, ...) waarna in het certificatiecomité zal beslist worden of er een certificaat kan worden uitgereikt. Stalen worden alleen genomen in geval er twijfel is over de conformiteit van het product.

Er is dus geen proefperiode vereist in het geval het gaat over depots voor tussenopslag.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

Niet van toepassing.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

Niet van toepassing.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

Als er tekortkomingen worden vastgesteld moeten er door de producent afdoende correctieve maatregelen getroffen worden.

7.2 INSPECTIES

7.2.1 Inhoud van de inspecties

- 7.2.1.3 De externe controles vinden plaats op het depot voor tussenopslag en hebben voornamelijk betrekking op:
- de controle op de aanvaarding van puin (aanvaardingsprocedure, aanvaardingsplan, ...) en op de aanvaarding van gerecycleerde granulaten afkomstig van een eigen productie-eenheid;
 - het voorraadbeheer;
 - de controle op de aflevering van gerecycleerde granulaten naar de eindgebruiker en van het puin naar een eigen productie-eenheid;
 - de overeenkomstigheid van de aanvaardings -en afleveringsbonnen + bijbehorende massabalans;
 - de ijking van de weegbrug;
 - in geval van twijfel rond de conformiteit van de fabricaten kunnen er monsters genomen worden voor proefuitvoering in het controlelaboratorium.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

- 7.2.3.2 De standaard inspecties worden uitgevoerd per depot voor tussenopslag. In de regel is er één inspectie per 20.000 ton afvoer met een maximaal van acht inspecties per jaar. Er worden minstens drie ⁽¹⁾ inspecties per jaar uitgevoerd.

⁽¹⁾ **Noot:** Voor producenten die een CE-markering AVCP-systeem 2+ hebben, afgeleverd door COPRO, wordt het aantal inspecties verminderd met 1 inspectie.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

Onderstaand artikel vervangt integraal de modaliteiten die vastgelegd zijn in artikel 7.3.

Stalen worden alleen genomen in geval er twijfel is over de conformiteit van het product.



RÈGLEMENT D' APPLICATION

TRA 10 BENOR



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
GRANULATS RECYCLÉS PRODUITS SUR UN SITE FIXE
SOUS LA
MARQUE BENOR

© COPRO Version 5.0 du 2023-03-20



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 MATIÈRES

1	INTRODUCTION.....	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	8
1.3	STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	8
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	8
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	9
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	9
2.2	OBJECTIFS.....	9
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	10
2.4	CERTIFICAT.....	13
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	13
2.6	UTILISATION DE LA MARQUE BENOR	15
2.7	FICHE TECHNIQUE	16
3	LES PARTICIPANTS.....	17
3.2	ORGANISME DE CERTIFICATION.....	17
3.3	ORGANISME D'INSPECTION	17
3.4	FOURNISSEUR.....	17
4	NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	18
4.1	PERSONNEL.....	18
4.2	MATÉRIEL.....	18
4.3	DÉBRIS ACCEPTÉS	20
4.4	UNITÉ DE PRODUCTION	22
4.5	PRODUIT	22
4.6	PLAN DE QUALITÉ	24
4.7	ESSAI DE TYPE.....	26
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	27
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	27
6	AUTOCONTRÔLE	29
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	29
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	31
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	37
7	SURVEILLANCE EXTERNE	38
7.2	INSPECTIONS	38
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	41
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	45
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	46
8.2	SANCTIONS.....	46
9	TARIFS ET FACTURATION.....	47
9.1	Règlement financier	47
9.2	TARIFS.....	47

ANNEXE A :	MODÈLE DE FICHE TECHNIQUE EXTRANET	48
ANNEXE B :	ANALYSE GRANULOMÉTRIQUE GRAVES 0/D avec $D > 6,3\text{mm}$	50
ANNEXE C :	PROCÉDURE D'ÉCHANTILLONNAGE DES GRANULATS DE DÉBRIS OU DE TRIAGE	53
ANNEXE D :	DIRECTIVES ADDITIONNELLES POUR L'USAGE ET LE CONTRÔLE DE GRANULATS DE BÉTON A+ ET/OU GRANULATS MIXTES B+ SOUS LA MARQUE BENOR DANS LE SECTEUR DES GRANULATS RECYCLÉS	56
ANNEXE E :	DIRECTIVES ADDITIONNELLES POUR LE STOCKAGE INTERMÉDIAIRE DES DÉBRIS ET GRANULATS RECYCLÉS DANS LES DÉPÔTS FIXES	68

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.
Batch de production	Quantité de débris qui doit être considérée comme un ensemble fermé. Le producteur définit dans son dossier technique la manière suivant laquelle un batch de production est composé.
Centre de triage	Un dispositif agréé pour le tri des déchets provenant des débris par l'intermédiaire d'une installation distincte (p.ex. ligne de triage).
Centre de triage-concasseur	Société où le tri et le concassage des débris de chantier et de démolition font partie d'une seule entité juridique. Les deux activités doivent être clairement séparées. Ceci doit être précisé dans le plan de travail.
Client	La partie qui achète le produit du producteur. La définition est applicable à différents types d'acheteurs : producteurs d'autres produits, entrepreneurs, maîtres d'ouvrages, autorités, ...
Débris	Terme collectif regroupant tout morceau issu de démontages ou de démolitions de constructions architectoniques.
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et/ou granulats recyclés doivent satisfaire et qui déclare le Règlement d'application applicable approprié pour un certain produit et sa fabrication.
Echantillonnage	L'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur un produit ou un élément de construction complet avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le producteur en présence de l'organisme d'inspection.

Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type renouvelé) les caractéristiques d'un article produit ou le type de produit et sa conformité.
Fraisât	Débris d'asphalte issus du fraisage des revêtements d'enrobés bitumineux.
Granulats de triage	Granulats de pré-criblage obtenus par le criblage de débris, issus du pré-criblage et du triage des débris de chantier de construction et démolition, provenant d'un centre de triage agréé pour les débris de chantier de construction et démolition.
Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôle sont d'application. Dans ce règlement spécifique, on parle de matériaux granulaires.
Jour de production	Journée durant laquelle, dans une installation de traitement, il y a eu production.
Lot	Une certaine quantité de granulat recyclé qui est stocké séparément.
Morceaux de débris	Morceaux triés de béton et/ou de débris de maçonnerie pour utilisation dans des travaux hydrauliques (gabions et remblais).
Période de production	Période de maximum 28 jours calendrier successifs durant laquelle il y a eu, au moins une production.
Producteur	La partie qui est responsable pour la fabrication du produit et qui est responsable d'assurer que le produit réponde aux exigences de certification. Aussi appelé titulaire de certificat.
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 sortes de produits sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable. Dans ce règlement spécifique, on parle de granulats recyclés.
Sable de triage	Sable de triage créé lors du criblage de débris dans un centre de triage agréé pour des débris de chantier de construction et démolition.
Site fixe	Voir 'unité de production'.

Sorte	Ensemble d'articles produits ayant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différentes sortes sur base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application et ainsi de suite. Plus spécifiquement, le terme « sorte » dans ce règlement différencie le sable de pré-criblage, le sable de pré-criblage enrobés, les granulats de béton, les granulats de maçonnerie, les granulats mixtes, les granulats d'enrobés (contenant ou non des HAP), le sable de triage et les granulats de triage. Le granulats d'enrobé et mixte et le granulats de béton et d'enrobé sont considérés comme une composition des sortes ci-dessus.
Triage	Elimination manuelle ou mécanique de la fraction non-pierreuse des débris de chantiers de construction et de démolition.
Trieur	Transformateur sous licence pour le tri (mécanique) de déchets non dangereux par le biais d'une installation séparée (p.ex. ligne de triage). Le triage est une activité distincte au processus éventuel de tamisage et concassage.
Type de produit	Ensemble des articles produits ayant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différents types de produit sur base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application, et ainsi de suite.
Unité de production	Installation technique où est réalisé le produit, utilisée par un producteur, liée à un lieu géographique qui est rendu inaccessible par une séparation physique et où toutes les voies d'accès peuvent être fermées avec un portail, telle que définie dans le présent Règlement d'application. Dans ce règlement on parle d'un site fixe.

1.1.2 Abréviations

OCI	<u>O</u> rganisme de <u>c</u> ertification
OI	<u>O</u> rganisme d' <u>i</u> nspection
OSO	<u>O</u> rganisation <u>S</u> ectorielle
TRA	<u>R</u> èglement d' <u>a</u> pplication

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
RNR 04	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle
TAR 10	Règlement de tarif pour la Certification de produits des Granulats recyclés

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 PRÉSENT 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 5.0 et remplace version 4.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par la Commission Sectorielle le 2023-03-20.

1.3.3 Entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par le Conseil 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 ÉTABLISSEMENT 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 des granulats recyclés produits sur un site fixe. 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 vise à confirmer la confiance dans les mesures prises par le producteur 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 producteur, mais confirme qu'il y a un degré suffisant de confiance que le producteur 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 sont garantis ces aspects qui, suivant les parties intéressées, sont importants pour les granulats recyclés. 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 producteur.

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 des granulats recyclés.

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 d'une sorte ;
- la réception des débris que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les granulats recyclés ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

La partie certifiée de la production se compose de tous les granulats recyclés qui sont produits sur un site fixe.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les granulats recyclés. L'élément de sortie est l'article produit conforme, rendu traçable 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.

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

L'utilisation des granulats recyclés 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 des granulats recyclés, 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 des granulats recyclés suivant au moins un des documents repris dans l'article 2.3.7.

2.3.5.2 La certification BENOR des granulats recyclés est une certification volontaire.

2.3.5.3 Pour les granulats recyclés pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat BENOR est seulement délivré après que le producteur ait satisfait à toutes les règles concernant le marquage CE des granulats recyclés et s'il satisfait à la législation régionale dans le domaine des déchets.

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 des granulats recyclés TAR 10.

2.3.7 Documents de référence

2.3.7.1 Les normes applicables sont :

EN 12620 Granulats pour bétons

EN 13043 Granulats pour mélanges hydrocarbonés et pour enduits superficiels utilisés dans la construction des chaussées, aérodromes et d'autres zones de circulation

EN 13139 Granulats pour mortiers

EN 13242 Granulats pour matériaux traités aux liants hydrauliques et matériaux non traités utilisés pour les travaux de génie civil et pour la construction des chaussées

EN 13383-1 Enrochements - Partie 1 : Spécification

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 La Prescription Technique applicable est :

PTV 406 Classification des granulats recyclés

2.3.7.4 Des autres documents de référence applicables sont :

Il n'y a pas d'autres documents de référence applicables.

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 granulats recyclés qui sont 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 des granulats recyclés, 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 de certificat pour faire en sorte que les granulats recyclés 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 : granulats recyclés produits sur un site fixe.

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

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification des granulats recyclés. En plus de l'identification interne et publique il y a également la marque BENOR, qui ne peut être appliquée par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

Le producteur peut identifier ses articles produits au moyen d'une identification interne. L'accord entre cette dénomination interne et les articles produits est défini sur base de la liste récapitulative des fiches techniques.

2.5.2 Identification publique

2.5.2.1 Dénomination officielle du granulat recyclé :

La dénomination d'un granulat recyclé produit sur un site fixe doit toujours satisfaire aux règles d'un document de référence. Cette dénomination doit toujours être mentionnée sur le bon de livraison.

2.5.2.2 Dénomination commerciale du granulat recyclé :

Une dénomination commerciale choisie par le producteur ne peut pas prêter à confusion ou contredire la dénomination officielle.

2.5.3 Identification avec la marque BENOR

La livraison d'un article produit sous la marque BENOR est démontrée par le producteur au moyen d'une identification sur le bon de livraison.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pas d'application.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 A la livraison et par cargaison, un bon de livraison à numérotation croissante est établi au moins en deux exemplaires. L'exemplaire original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Toutes les données relatives aux livraisons sont inscrites et/ou conservées dans le registre de livraison (papier ou numérique).

A la fin du chantier, le maître d'ouvrage peut demander au producteur un résumé de tous les produits livrés. Le producteur doit uniquement transmettre cette liste sur demande.

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

- nom et adresse éventuelle du producteur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;
- nom et données du transporteur ;
- une précision quant à la destination (rue + commune) ;
- plaque d'immatriculation du véhicule ;
- l'identification publique de l'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 « Code rapide FT AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;

Pendant la période d'essai, sous réserve de l'autorisation de COPRO, la mention « en période d'essai BENOR » peut être apposée ;

- date de départ de l'unité de production ;
- quantité de tonnes (éventuellement m³) par article produit ;
- les données obligatoires suivant 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 ;
- l'utilisation de l'article produit conformément à la fiche technique ;
- si seule la matière première utilisée est certifiée et non l'article produit fourni, ceci peut être mentionné séparément de la dénomination de l'article produit sur le bon de livraison. Il doit être clairement mentionné que seule la matière première est certifiée ;
- la signature (numérique) du producteur (ou de son mandataire) et du transporteur.

2.6 UTILISATION DE LA MARQUE BENOR

Cet article traite de l'utilisation de la marque BENOR.

2.6.1 Description typographique de la marque BENOR

- 2.6.1.2 Lorsqu'il n'est techniquement pas possible d'utiliser le logo BENOR, le mot « BENOR » peut être autorisé comme identification alternative. Toutes les règles concernant l'utilisation du logo BENOR sont alors d'application sur l'utilisation de l'identification alternative.

2.6.2 Règles générales d'utilisation de la marque BENOR

- 2.6.2.1 En tous cas, le logo BENOR ou le mot « BENOR » est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. Le logo BENOR ou le mot « BENOR » peut également être apposé sur d'autres documents commerciaux et publications conformément aux règles applicables.

2.6.4 Utilisation de la marque BENOR sur le bon de livraison

- 2.6.4.4 La manière suivant laquelle la marque BENOR ou le mot « BENOR » est apposé sur le bon de livraison, doit au préalable être approuvée par l'organisme de certification.
- 2.6.4.5 La marque BENOR ou le mot « BENOR » qui est apposé sur le bon de livraison est toujours complété par le numéro de certificat juste à côté ou en dessous de la marque BENOR.

2.6.6 Utilisation de la marque BENOR par un tiers intermédiaire commercial du produit

L'utilisation de la marque BENOR par un tiers intermédiaire commercial du produit n'est pas autorisée.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

2.7.1.1 Le producteur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié (voir exemple Annexe A).

2.7.1.2 Toutes les informations figurant sur la fiche technique sont basées sur un essai de type.

2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'un granulat recyclé, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Ceci est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification, mais devrait également être mis à la disposition par le producteur.

Si le producteur n'est pas encore en possession d'une fiche technique pour un certain article produit, le producteur doit demander une extension à l'organisme de certification (mail, extranet, téléphone, ...).

Les documents suivants doivent accompagner la demande :

- les résultats de l'autocontrôle de l'article produit en question conformément à l'article 5.2.5;
- ou, le cas échéant, une copie de ou une référence à la fiche technique du concasseur mobile.

L'organisme de certification juge si une inspection (supplémentaire) avec échantillonnage pour contrôle externe est nécessaire.

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 producteur sur la déclaration de prestation.

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.

3.2.2 Désignation de l'organisme de certification

La liste des organismes de certification avec lesquels une convention a été conclue est disponible au secrétariat de 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

La liste des organismes d'inspection avec lesquels une convention a été conclue est disponible au secrétariat de COPRO.

3.4 FOURNISSEUR

Cet article traite du producteur, le principal acteur lors de la livraison de granulats recyclés et donc également lors de la certification de produit. Un producteur est le participant qui est responsable de veiller à ce que les granulats recyclés répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.4.2 Producteurs possibles

3.4.2.1 Dans le Règlement général de certification le terme 'producteur' est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.

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.

4 NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir un granulats recyclé certifié. Il s'agit en premier lieu d'un personnel compétent. Avec un équipement approprié et des débris acceptés conformes, ce personnel fabrique des granulats recyclés dans une unité de production spécifique. La production et tout ce qui s'y ajoute se fait suivant un plan qualité documenté.

4.1 PERSONNEL

Cet article décrit les règles relatives au personnel. Il se concentrera en particulier sur le personnel de contrôle et la formation du personnel.

4.1.1 Généralités

4.1.1.3 Les fonctions suivantes sont, en particulier, décrites :

- direction ;
- responsable qualité ;
- responsable autocontrôle (à l'unité de production) ;
- responsable de laboratoire ;
- responsable de la production.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel. La distinction est faite entre le matériel pour la production et l'équipement de contrôle.

4.2.1 Matériel pour la production

4.2.1.1 Le producteur dispose du matériel adapté à la production suivant les documents de référence. Une installation de traitement comprend les éléments de base suivants :

- a) une installation de pesage vérifiée (sauf si mentionné différemment dans le permis d'environnement) ;
- b) un précriblage (non obligatoire pour le fraîsat) ;
- c) une installation de concassage (si d'application) ;
- d) une installation de criblage ;
- e) un séparateur magnétique ;
- f) un système d'information basé sur le web qui doit être lié à un système de suivi GPS qui transmet de manière autonome et sans fil des informations à un serveur central géré par Vito. Ces informations doivent permettre de déterminer correctement la position de l'installation, de vérifier si l'installation est active ou non, de vérifier la période de production (date et heure), de valider le bon fonctionnement du système d'information basé sur le web et de détecter des actions frauduleuses avec le système. Active ou non, l'installation doit être enregistrée de manière indépendante, sans quelconque interaction électronique avec l'installation elle-même.

Des informations supplémentaires peuvent être envoyées par SMS et sont téléchargées du système de suivi GPS sur le serveur central. Les utilisateurs finaux

(l'autorité, l'organisme de certification/d'inspection et le producteur) ne disposent que des droits de lecture sur le serveur central avec lequel ils peuvent demander des informations sur le statut. Ces données doivent être conservées et être répertoriées dans une base de données centrale qui est disponible en ligne pour l'organisme de certification/d'inspection et le surveillant.

En outre, suivant la nature des débris acceptés et si nécessaire pour obtenir un produit fini conforme, les éléments de base d'une installation de traitement peuvent être complétés par les équipements suivants pour les débris contenant des impuretés :

- les dispositifs nécessaires (soufflerie, dispositif d'aspiration, bac à eau, bande transporteuse pour handpicking, ...) à la séparation et au stockage des matières résiduelles.

Pour la production de sable de pré-criblage, granulats de triage et morceaux de débris (uniquement pour des applications pour les travaux hydrauliques), aucune installation de concassage n'est exigée. Pour la production des morceaux de débris, un pré-criblage est obligatoire.

- 4.2.1.5 Les données du matériel effectivement utilisé lors d'une certaine production sont conservées par le producteur de façon traçable dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

- 4.2.2.1 Le producteur dispose d'un laboratoire et/ou d'un équipement de contrôle pour l'autocontrôle, de sorte que les contrôles dans le cadre de l'autocontrôle imposés par le Règlement d'application puissent être effectués correctement et dans les circonstances spécifiées.

Le producteur dispose d'un local chauffé, exempt de poussières et de vibrations pour le traitement administratif des résultats des contrôles et des essais. Ce local est mis à la disposition de l'organisme d'inspection lors de la surveillance externe.

Si les essais sont effectués dans un laboratoire interne, celui-ci dispose de suffisamment de possibilités et d'un espace ventilé pour réaliser les activités de contrôle. Le laboratoire interne dispose de préférence d'une aspiration de poussière.

Le laboratoire dispose au moins de l'équipement de contrôle suivant :

- a) diviseur à cloisons aux dimensions appropriées au contrôle des granulats de débris ou de triage (de préférence à ouvertures réglables) ;
- b) une étuve de capacité suffisante (de préférence ventilée mécaniquement) ;
- c) tamis (en tissus métalliques et/ou en tôles métalliques perforées) de dimensions et ouvertures appropriées au contrôle des granulats recyclés ;
- d) une tamiseuse adaptée aux tamis à utiliser ;
- e) une/des balance(s) avec un/des champ(s) de mesure exigé(s), résistant aux chocs et à l'abri des vibrations ;
- f) éventuellement l'équipement pour la réalisation de l'essai au bleu de méthylène suivant la norme NBN EN 933-9 Annexe A, le matériel pour la réalisation de l'essai de classification suivant le PTV 406 et l'équipement de contrôle pour la réalisation du coefficient d'aplatissement suivant la norme NBN EN 933-3 ;
- g) le petit matériel nécessaire pour la réalisation des essais ;
- h) une chargeuse sur pneus ou une grue avec un machiniste et du personnel pour la réalisation de l'échantillonnage ;

i) des sacs solides et résistants à la déchirure pour échantillonnages (de préférence à double paroi).

4.2.2.2 Le producteur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle. Les obligations réciproques du producteur et du laboratoire externe pour l'autocontrôle sont déterminées dans une convention écrite.

4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un producteur est exclu pour la réalisation des contrôles sur les granulats recyclés dans le cadre de la surveillance externe.

Il peut être dérogé à cette règle dans les cas suivants :

- en cas d'absence d'un autre laboratoire cela peut tout de même être utilisé dans le cadre de la surveillance externe ; dans ce cas il peut être imposé que la surveillance externe se fasse en présence de l'organisme d'inspection.

4.2.2.4 Pour tous les contrôles prévus dans le présent Règlement d'application dans le cadre de l'autocontrôle, le producteur peut faire appel à un laboratoire externe.

4.2.2.7 Les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors d'un certain contrôle sont conservées de façon traçable par le producteur, suivant l'article 6.1.2.3.

4.3 DÉBRIS ACCEPTÉS

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

4.3.1 Exigences pour les débris acceptés

Les exigences auxquelles les débris à concasser doivent satisfaire, sont déterminées dans une procédure dans le manuel qualité.

Pour les débris fournis, le producteur propose un plan d'acceptation qui peut être consulté au pont-bascule. Ce plan d'acceptation doit être signé par le producteur ou l'employé mandaté du producteur.

Le producteur s'assure que son plan d'acceptation est en conformité avec la législation environnementale applicable.

Les débris fournis ne contiennent pas d'impuretés, ne pouvant pas être éliminées par l'installation de traitement et influençant désavantageusement la qualité des granulats recyclés à produire.

Le contrôle des débris acceptés se fait suivant l'article 6.2.

4.3.2 Validation des débris acceptés

La manière suivant laquelle les débris à concasser sont validés, doit être effectuée comme décrit dans les procédures du manuel FPC et ceci toujours conformément à la législation.

Les données de toutes les cargaisons validées de débris acceptés, sont conservées par le producteur de façon traçable (art. 6.1.2). La traçabilité est garantie par la référence à une identification unique des débris acceptés (numéro de bon, ...).

Les cargaisons refusées doivent être mentionnées dans le registre des refus avec le motif du refus.

Les incidents sont enregistrés avec la mention de la sorte d'incident. Ceux-ci sont repris dans le registre des incidents.

4.3.3 Acceptation des débris

L'acceptation des débris à concasser se fait suivant une procédure dans le manuel qualité.

Chaque cargaison de débris fournis est pesée et identifiée au moyen d'un bon d'acceptation avec une numérotation croissante, reprenant au moins :

- nom et adresse de l'unité de production ;
- date et heure d'apport,
- nature des débris comme précisé dans le plan d'acceptation avec la mention du code EURAL ;
- origine ;
- transporteur/donneur d'ordre ;
- plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- quantité des débris fournis ;
- signature (numérique) du transporteur et du producteur ou de son mandataire.

L'exemplaire original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Toutes les données des acceptations sont inscrites et/ou conservées dans le registre d'acceptation (papier ou numérique).

A la fin du chantier, le maître d'ouvrage peut demander au producteur un résumé de tous les produits livrés. Le producteur doit uniquement transmettre cette liste sur demande.

4.3.4 Stockage des débris acceptés

Le stockage des débris à concasser acceptés se fait suivant une procédure dans le manuel qualité.

Les débris acceptés sont stockés par sorte et sont pourvus d'une plaque signalétique sur l'aire de stockage.

Tous les débris en stock à concasser sont stockés de manière à éviter tout mélange et/ou contamination avec les autres tas. Idéalement, le stockage se fait dans des boxes séparés ou en plaçant des cloisons.

4.3.5 Evacuation des débris

Si cela devrait se produire, l'évaluation des débris à concasser doit toujours se faire suivant une procédure dans le manuel qualité.

Chaque cargaison de débris évacués est pesée et identifiée par un bon de livraison qui est établi par le producteur.

Les données quant à la destination, les quantités et l'évacuation des débris à concasser sont conservées dans le registre de livraison, suivant l'article 6.1.2.3. Les bons de livraison sont également conservés dans ce registre.

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

Cet article décrit les règles en ce qui concerne l'unité de production.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 Aussi bien les débris acceptés que les granulats recyclés sont stockés par sorte (apport) et par article produit (évacuation) et sont pourvus d'une plaque signalétique sur l'aire de stockage.

Tous les débris et chaque article produit en stock sont stockés de manière à éviter tout mélange et/ou contamination. Idéalement, le stockage se fait dans des boxes séparés ou en plaçant des cloisons.

Le producteur établit un plan de situation reprenant tous les centres de stockage. Le plan de situation du producteur reprend également les articles produits qui doivent être considérés comme douteux ou déclassés.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les granulats recyclés mêmes. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison des granulats recyclés.

4.5.1 Période d'activité

4.5.1.1 Afin de maintenir la confiance dans la conformité des granulats recyclés après adaptation de l'installation ou après une interruption de 28 jours calendrier successifs, les résultats de l'analyse granulométrie et de l'essai de classification du premier jour de production doivent être connus et conformes avant que le produit ne puisse être traité ou livré.

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 Les producteurs ne disposant pas de leur propre installation de concassage, sont tenus d'informer l'organisme d'inspection de chaque période de production de sorte que des inspections puissent être réglées.

D'après le point 4.2.1.1, les producteurs disposant de leur propre installation de concassage, doivent disposer d'un système d'information basé sur le web. De ce fait, les organismes d'inspection ont toujours la possibilité de suivre les périodes de production et de régler leurs inspections en conséquence.

Le non-respect de l'obligation de notification ou l'installation et le fonctionnement incorrects de l'application basée sur le web peuvent entraîner des visites inutiles. Ces visites seront facturées comme une visite de type II.

4.5.4.2 Si d'application, les plannings sont conservés de façon traçable.

4.5.5 Plan de production

Pas d'application.

4.5.6 Exigences pour le produit

4.5.6.1 Les granulats recyclés répondent aux exigences du PTV 406 et aux exigences des documents de références applicables.

4.5.7 Evacuation des résidus

Les matières résiduelles séparées du flux des matériaux, sont stockées de manière à ne pas salir ou polluer l'environnement. Les fractions résiduelles non-pierreuses et organiques (provenant d'un tri manuel, séparation à air, citerne à eau, ...) sont idéalement stockées dans un conteneur ou un box entouré par des cloisons. A moins que le stockage se fasse à l'intérieur, il est également recommandé de pouvoir fermer complètement le conteneur ou le box.

Les matières résiduelles sont évacuées régulièrement. Leurs natures et les quantités sont enregistrées dans le registre des résidus.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

Cet article décrit les règles imposées au plan de qualité du producteur. Le plan de qualité se compose d'un manuel qualité et d'un dossier technique. Le manuel qualité traite de l'organisation du producteur 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 non-conformités ;
 - procédure relative aux mesures lors de parties de production non conformes ; cette procédure couvre au moins les éléments suivants :
 - la communication immédiate par écrit au client, à l'organisme de certification/d'inspection ou à toute autre partie concernée, le cas échéant ;
 - la détermination, la délimitation des parties de production douteuses ou rejetées ;
 - la recherche des causes et conséquences de la non-conformité, 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 aux débris acceptés et aux articles produits livrés ;
 - procédures relatives à la production ;

- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- 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 Pas d'application.

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 producteur, 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) le cas échéant, les dérogations approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
- i) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
- j) une fiche technique pour chaque article produit qui relève de la certification BENOR. Une liste avec la dénomination et le numéro des fiches techniques de tous les articles produits certifiés ;
- k) une copie du certificat CE suivant le système AVCP 2+ et si d'application, les documents nécessaires attestant que le producteur respecte la législation régionale en ce qui concerne les granulats recyclés ;
- l) la localisation et le plan de situation du site fixe, reprenant les centres de stockage, les éléments de l'installation de traitement et les endroits de contrôle et de surveillance ;

- m) un organigramme des flux des matériaux, avec référence aux éléments de l'installation de traitement d'une part, et en fonction des phases de production successives d'autre part, depuis l'acceptation des débris entrants jusqu'à la livraison des articles produits ;
- n) le plan d'acceptation des débris fournis ;
- o) le plan de contrôle et de correction ;
- p) le plan d'essai ;
- q) les certificats d'étalonnage et de vérification ;
- r) un exemplaire des bons d'acceptation et de livraison ;
- s) un accord entre le site fixe et le concasseur mobile concernant les modalités à déterminer lors de travaux avec le concasseur mobile.

Le dossier technique comprend, outre la déclaration de la direction qui détermine le contrôle de qualité, les objectifs et engagements, toutes les procédures de contrôle par rapport aux structures organisationnelles, le contrôle des débris acceptés, les contrôles de processus, les contrôles des produits, la gestion des stocks et une procédure pour la gestion des mélanges non-conformes.

Le dossier technique ne doit pas nécessairement être un document indépendant.

Le producteur s'assure que le dossier technique reflète constamment la situation réelle. Le producteur doit immédiatement apporter toutes les adaptations au dossier technique.

Le dossier technique peut être conservé tant sur papier que sous forme numérique par le producteur. L'organisme de certification/d'inspection ne doit pas conserver ce dossier technique. Sur simple demande de l'organisme de certification/d'inspection, il doit toujours être possible de présenter la version la plus récente.

4.6.3.3 Pas d'application.

4.7 ESSAI DE TYPE

Les règles relatives à l'essai de type pour les granulats recyclés sont reprises dans le R/CE 2+ 20 Règlement pour l'attestation de la conformité du FPC dans le cadre du marquage CE Système AVCP 2+ et des normes de produit.

Pour l'essai de type, le producteur doit effectuer les échantillonnages et les essais nécessaires. Les essais pour lesquels le laboratoire interne du producteur ne satisfait pas, doivent être réalisés par un laboratoire accrédité (le laboratoire de contrôle externe normal peut être désigné ici). Ces essais de types sont effectués qu'une fois au démarrage du marquage CE.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

Cet article traite de la période entre la réception 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

5.2.4.3 La durée de la période d'essai s'élève à 20 jours de production et 1 an au maximum. Si la production est réalisée par une installation mobile qui détient un certificat TRA 11 pour différents produits, on peut y déroger. Pour le reste, la durée dépend de la preuve du producteur :

- a) qu'il satisfait à toutes les dispositions du présent règlement ;
- b) que la conformité des produits aux prescriptions techniques est démontrée sur base des résultats de contrôle et d'essai enregistrés de :
 - l'autocontrôle du producteur ;
 - de la surveillance externe par l'organisme d'inspection.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

Durant la période d'essai, l'autocontrôle est identique à celui durant la période de certification (voir art. 6), avec au minimum les essais suivants étant effectués sur les granulats recyclés :

Caractéristiques	Méthode	Nombre
- Essai de classification ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 PTV 406 (Essai COPRO)	4/sorte
- Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm) ⁽¹⁾	NBN EN 933-1 Pour calibres 0/D voir Annexe B de ce règlement	4/article produit
- Qualité des fines Essai au bleu de méthylène ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	4/article produit
- Teneur en constituants réduisant la vitesse de prise et de durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques ⁽²⁾	NBN EN 1744-1 § 15.1, 15.2 et 15.3	1/sorte
- Coefficient d'aplatissement ⁽²⁾	NBN EN 933-3	2/article produit
- Pourcentage pierres concassées et rondes ⁽²⁾	NBN EN 933-5	2/article produit
- Autres essais ⁽²⁾	-	1/sorte

⁽¹⁾ Essai qui doit, indépendamment de l'application, dans tous les cas être réalisé.

⁽²⁾ Essai qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

Durant la période d'essai, la surveillance externe est identique à celle durant la période de certification (voir art. 7), avec au minimum les contrôles suivants étant effectués sur les granulats recyclés en présence d'un organisme d'inspection et/ou les contrôles par un laboratoire de contrôle :

Caractéristiques	Méthode	Nombre
- Essai de classification ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (Essai COPRO)</i>	1/sorte
- Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm) ⁽¹⁾	NBN EN 933-1 Pour calibres 0/D voir Annexe B de ce règlement	1/article produit
- Qualité des fines Essai au bleu de méthylène ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	1/article produit
- Teneur en constituants réduisant la vitesse de prise et de durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques ⁽²⁾	NBN EN 1744-1 § 15.1, 15.2 et 15.3	1/sorte
- Coefficient d'aplatissement ⁽²⁾	NBN EN 933-3	1/article produit
- Pourcentage pierres concassées et rondes ⁽²⁾	NBN EN 933-5	1/article produit
- Autres essais ⁽²⁾	-	1/sorte
⁽¹⁾ Essai qui doit, indépendamment de l'application, dans tous les cas être réalisé.		
⁽²⁾ Essai qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.		

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. Sous réserve de motivation du producteur, la période d'essai peut être prolongée une fois d'un an au maximum.

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

6.1.1.2 Les feuilles de travail sont complétées de façon indélébile. Les feuilles de travail peuvent être conservées sur papier ou sous forme numérique et doivent toujours pouvoir être présentées à la simple demande de l'organisme de certification/d'inspection.

6.1.1.6 L'organisme de certification/d'inspection peut mettre à disposition des formulaires à remplir par le producteur directement sur le site web de l'organisme de certification/d'inspection.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Ci-après un aperçu de quelques registres conseillés.

Registre d'acceptation

Ce registre contient entre autres :

- les doubles de tous les bons d'acceptation, classés par ordre croissant ;
- une liste récapitulative de toutes les cargaisons fournies ;
- les résultats des contrôles sur les débris fournis s'ils ne sont pas mentionnés sur les bons d'acceptation.

Les doubles des bons d'acceptation sont conservés par le producteur pendant au moins dix ans.

Registre des refus

Les cargaisons refusées sont enregistrées avec la mention du motif du refus.

Registre des incidents

Les incidents sont enregistrés avec la mention de la sorte d'incident.

Registre de la production

Les articles produits quotidiennement sont mentionnés. Les jours de production doivent correspondre à l'application web, si d'application.

Registre d'entretien

Chaque réglage manuel, remplacement ou autre intervention d'entretien de l'installation (changement des grilles, ...) afin de déceler les causes d'éventuelles non-conformités constatées à l'article produit, doivent être enregistrés.

Registre des essais

Toutes les données et tous les résultats des essais sont enregistrés par article produit.

Registre des non-conformités

Les données de tous les résultats d'essai non-conformes, ainsi que l'étude de la cause de la non-conformité et les mesures correctives prises doivent être énumérées.

Registre des matières résiduelles

La nature et les quantités des matières résiduelles évacuées issues du processus de traitement ainsi que l'identification du lieu de déversement et un double du bon de livraison doivent être repris.

Registre des livraisons

Ce registre contient :

- les doubles de tous les bons de livraison, classés par ordre croissant ;
- la liste récapitulative de toutes les quantités de granulats recyclés livrés par semaine ou par mois et par article produit.

Les doubles des bons de livraison sont conservés durant dix ans au moins par le producteur.

Les quantités trimestrielles de granulats recyclés livrés sont communiquées par le producteur à la fin de chaque trimestre (au plus tard le 20 du mois suivant la fin du trimestre) à l'organisme de certification, en vue du calcul des rétributions pour la certification BENOR.

Registre de l'équipement de contrôle

Une liste de tous les équipements de laboratoire disponibles doit être dressée.

Registre d'étalonnage et de vérification

Ce registre contient entre autres :

- les résultats de contrôle, d'étalonnage et de vérification de l'équipement de mesure et de contrôle suivant le RNR 04 ;
- les certification de vérification et d'étalonnage de cet équipement de contrôle.

Les méthodes et les fréquences minimales d'étalonnages et de vérifications qui sont reprises dans le RNR 04 - Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle d'équipement de contrôle, de mesure et d'essai lors de la certification des granulats recyclés, doivent être respectées.

Registre des plaintes

Toutes les plaintes concernant la qualité des granulats recyclés livrés doivent être répertoriées et examinées.

Registre des fiches techniques

Toutes les fiches techniques des articles produits certifiés doivent être répertoriées.

- 6.1.2.4 L'organisme de certification peut exiger l'utilisation de formulaires standard.
- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier lors de l'inspection les pages de certains registres (entre autres registre des essais et le registre de la production).
- 6.1.2.9 Les registres peuvent être conservés tant sur papier que sous forme numérique et doivent toujours pouvoir être présentés à la simple demande de l'organisme de certification/d'inspection.
- 6.1.2.10 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 producteur 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 producteur doit déclarer une performance dans sa Déclaration de performance suivant le CPR et le marquage CE.

6.2.1.8 Les propriétés du produit sont une déclaration du producteur dérivée de sa déclaration de performance. Le producteur déclare que les valeurs indiquées sont conformes à la déclaration de performance.

Ceci s'applique à :

- Analyse granulométrique + Teneur en particules < 0,063mm ;
- Essai de classification des composants de granulats recyclés ;
- Qualité des fines (Essai au bleu de méthylène) ;
- Teneur en composants réduisant la vitesse de prise ou de durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques ;
- Coefficient d'aplatissement;
- Pourcentage de pierres concassées et rondes ;
- Résistance à l'écrasement (Los-Angeles) ;
- Masse volumique ;
- Absorption d'eau* ;
- Résistance à l'usure (Micro-Deval)* ;
- Sulfates solubles dans l'eau* ;
- Influence des matériaux solubles sur le temps de liaison initial* ;
- Ions de chlore solubles dans l'acide* ;
- Composants contenant du soufre* ;
- Résistance au gel*.

* *NOTE* : Ces essais s'appliquent uniquement aux granulats de béton A+ et/ou aux granulats mixtes B+.

6.2.2 Localisations de contrôle

Le producteur dispose d'un local chauffé, exempt de poussières et de vibrations pour le traitement administratif des résultats des contrôles et essais. Ce local sera mis à la disposition de l'organisme d'inspection lors d'une surveillance externe.

Si les essais sont effectués dans un laboratoire interne, celui-ci dispose de suffisamment de possibilités et d'un espace ventilé pour réaliser les activités de contrôle. Le laboratoire interne dispose de préférence d'une aspiration de poussière.

6.2.3 Autocontrôle sur les débris acceptés

Les débris fournis ne contiennent pas d'impuretés ne pouvant pas être éliminées par l'installation de traitement et pouvant influencer de façon désavantageuse la qualité des granulats recyclés à produire.

Pour les débris fournis, le producteur propose un plan d'acceptation reprenant entre autres les éléments suivants :

- une déclaration que seuls des débris comprenant des matériaux inertes sont acceptés, non-nocifs pour l'environnement et qui permettent, après traitement, d'obtenir un article produit qui convient techniquement ;
- une énumération de la nature des débris acceptables et les exigences de qualité auxquelles ceux-ci doivent satisfaire. La nature des débris et sa contamination doivent être fixées de telle sorte que l'installation de traitement soit en état de traiter les débris jusqu'à un granulats recyclé conforme ;
- les critères d'acceptation ou de refus des débris ;
- les moyens et la manière dont tous les composants de débris fournis sont contrôlés visuellement et de façon sensorielle ;
- la manière suivant laquelle la présence de goudron dans les débris d'asphalte est contrôlée ;
- les analyses environnementales exigées sur les débris dont l'origine environnementale est douteuse ou provenant de sociétés d'assainissement de sols ;
- le contrôle d'identification supplémentaire en cas de débris fournis douteux ;
- la signature du producteur ou de son mandataire.

Chaque cargaison de débris fournis est pesée et identifiée au moyen d'un bon d'acceptation avec numérotation croissante, reprenant au moins :

- nom et adresse de l'unité de production ;
- date et heure d'apport ;
- nature des débris comme précisé dans le plan d'acceptation ;
- origine ;
- transporteur/donneur d'ordre ;
- plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- quantité des débris fournis ;
- signature (numérique) du transporteur et du producteur ou de son mandataire.

L'exemplaire original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Toutes les données des acceptations sont inscrites et/ou conservées dans le registre d'acceptation (papier ou numérique).

A la fin du chantier, le maître d'ouvrage peut demander au producteur un résumé de toutes les cargaisons fournies. Le producteur doit uniquement transmettre cette liste sur demande.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Le contrôle du stockage des débris à concasser se fait suivant une procédure dans le manuel qualité.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Le producteur présente un plan de contrôle énumérant les paramètres pouvant influencer les caractéristiques des granulats recyclés et devant être contrôlés durant le processus de traitement.

L'installation de traitement est entretenue de façon à ne pas influencer désavantageusement la qualité des granulats recyclés. Un double des rapports d'entretien et de réparation est conservé dans le registre d'entretien.

Le pré-criblage est obligatoire (sauf pour le fraisât).

Le sol excavé (terre tamisée) doit être évacué conformément à la législation en vigueur (Vlarebo).

L'asphalte qui présente une décoloration jaune lors de l'utilisation d'un « PAK-spraytest », doit être traité conformément aux dispositions légales.

Pour les gravillons qui se libèrent lors du recyclage des (sous-)fondations et des gravillons de fraisât, le concassage n'est pas nécessaire et l'étalonnage par tamisage peut suffire pour impliquer les granulats comme matière première secondaire.

Les matières résiduelles résultat du flux des matériaux sont stockées de manière à ne pas salir ou polluer l'environnement. Les fractions résiduelles non-pierreuses et organiques (provenant d'un tri manuel, séparation à air, citerne à eau, ...) sont idéalement stockées dans un conteneur ou un box entouré par des cloisons. A moins que le stockage se fasse à l'intérieur, il est également recommandé de pouvoir fermer complètement le conteneur ou le box.

Les matières résiduelles sont évacuées régulièrement et leur nature et quantités sont enregistrées dans le registre des matières résiduelles.

Les articles produits quotidiennement sont inscrits dans le registre de la production, permettant ainsi de déterminer la nature et la fréquence des essais à réaliser. Les jours de production doivent correspondre à l'application web, si d'application.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Les fréquences de contrôle renseignées ci-dessous sont des fréquences de référence. Elles peuvent être augmentées sur propre initiative du producteur ou suite à une sanction imposée par le Comité de Certification.

Les contrôles et les essais de laboratoire effectués garantissent que les granulats recyclés satisfont aux exigences techniques en vigueur.

Au cas où le site fixe fait appel à un concasseur mobile, celui-ci a le choix entre 2 possibilités :

a) Concasseur mobile avec certificat BENOR

Toutes les procédures décrites dans le règlement BENOR TRA 11 doivent être respectées. Le concasseur mobile certifié BENOR continue à travailler sous son certificat et est responsable pour la qualité technique des granulats recyclés livrés.

Pour les sites fixes qui utilisent un concasseur mobile avec un certificat BENOR, les fréquences d'essai ne sont pas toujours semblables à celles du concasseur mobile. Les sites fixes restent donc responsables de leur nombre d'essais à effectuer déterminés dans cet article.

Les essais doivent être effectués par un laboratoire interne ou externe.

Les données de mesure et les résultats d'essai sont inscrits et/ou conservés dans le cahier du laboratoire et le registre des essais, et ce au plus tard 10 jours ouvrables après l'échantillonnage.

b) Louer un concasseur mobile

Le site fixe opte pour la location d'un concasseur mobile qui, conformément à la législation environnementale en vigueur, produit et qui n'est pas certifié par COPRO.

Cette option signifie que le site fixe est responsable pour toutes les analyses techniques. Il sera également responsable de l'autocontrôle interne. Le site fixe devra donc soit disposer d'un propre laboratoire interne (suivant art. 4.2.2 et 6.2.2) et effectuer les essais lui-même, ou bien faire effectuer tous les essais par un laboratoire externe accrédité BELAC.

Les résultats d'essai doivent, au plus tard endéans les 10 jours, être envoyés par le site fixe au concasseur mobile loué. Celui-ci doit introduire les résultats dans les registres d'essai prévus.

Dans les deux cas, l'installation doit satisfaire à l'article 4.2.1.1. La présence d'un GPS avec un système d'information basé sur le web est exigée.

Le site fixe et le concasseur mobile doivent déterminer contractuellement les modalités relatives aux responsabilités (possibilités a ou b) au moyen d'une convention. Le responsable FPC tient ces contrats à disposition de l'organisme de certification.

Le producteur effectue sur les granulats recyclés par installation de traitement au moins les contrôles suivants, faisant partie d'un plan d'essai imposé par article produit/sorte :

Caractéristiques	Méthode	Fréquence
- Essai de classification (y compris contaminations physiques) ^{(1) (2) (5)}	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (Essai COPRO)</i>	min.1/5 jours de production min. 1/période de production par sorte
- Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm) ^{(1) (2) (5)}	NBN EN 933-1 Pour calibres 0/D voir Annexe B de ce règlement	min.1/5 jours de production min. 1/période de production par article produit
- Qualité des fines Essai au bleu de méthylène ^{(1) (3) (5)}	NBN EN 933-9 Annexe A	min.1/5 jours de production min. 1/période de production par article produit
- Essai IPI sur sable tamisé ^{(1) (3) (5)}	EN 13286-47	min.1/5 jours de production min. 1/période de production par sorte
- Teneur en constituants réduisant la vitesse de prise ou de durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques ^{(3) (5)}	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 et 15.3	1/an par sorte
- Teneur en matières organiques sur sable tamisé ^{(3) (5)}	NBN B 11-256 (H ₂ O ₂) <i>SB250 v2.2 14 -4.15</i>	1/an par sorte
- Résistance à l'écrasement (Los Angeles) ^{(3) (5) (6)}	NBN EN 1097-2	2/an par sorte
- Formes de granulats - coefficient d'aplatissement ^{(1) (3) (4) (5)}	NBN EN 933-3	1/20 jours de production min. 1/6 mois calendrier par article produit
- Pourcentage en pierres concassées et rondes ^{(1) (3) (4) (5)}	NBN EN 933-5	1/20 jours de production min. 1/6 mois calendrier par article produit
- Masse volumique et absorption d'eau ^{(3) (5)}	NBN EN 1097-6 § 7,8 ou 9	1/an/sorte
- Autres essais ^{(3) (5)}	Suivant la norme en question	Suivant la norme en question
<p>(1) L'essai est effectué le premier jour de production de chaque période de production.</p> <p>(2) Essai qui doit, indépendamment de l'application, dans tous les cas être réalisé.</p> <p>(3) Essai qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.</p> <p>(4) Les propriétés spécifiques des granulats recyclés mènent à ce que les résultats du coefficient d'aplatissement et du pourcentage en pierre concassées et rondes satisfont amplement aux exigences fixées. La fréquence des essais susmentionnés peut être ajustée par article produit à 1 essai par 6 mois calendrier durant lesquels il y a eu production, moyennant confirmation écrite de COPRO et s'il a été satisfait aux conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Au moins 6 résultats consécutifs inférieurs à 50 % de l'exigence ; <p>Cette dérogation expire dans les cas suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si 1 résultat est supérieur à 50 % de l'exigence ; - Après des modifications à l'installation qui pourraient avoir une influence sur les propriétés en question. <p>Seulement à partir du moment où à nouveau 6 résultats conformes consécutifs sont présents, une diminution de la fréquence d'essai peut à nouveau être demandée. Le producteur avise immédiatement par écrit l'organisme d'inspection de toute modification. La diminution de la fréquence d'essai doit être demandée par écrit à COPRO.</p> <p>(5) Le producteur peut également effectuer les contrôles par lot. Dans ce cas, il détermine la taille du lot (maximum 1000 m³). Les différents lots doivent être stockés séparément. La livraison d'un lot est uniquement possible après des résultats conformes.</p> <p>(6) Cet essai peut être limité à 1/an par sorte s'il n'y a eu production que dans un délai de 6 mois.</p>		

Les essais devront être réalisés uniquement s'il y a eu production dans la période concernée.

Si le producteur fait appel à un laboratoire externe pour l'autocontrôle, les rapports d'essai de ce laboratoire sont considérés comme carnet de travail. Toutefois, ces rapports d'essai doivent toujours être inscrits dans les registre d'essai prévus à cet effet.

Les échantillonnages sont effectués suivant la norme NBN EN 932-1. Le producteur détermine la méthode des échantillonnages de façon procédurale (voir également Annexe C).

Lors d'une production par un concasseur TRA 11, l'échantillonnage est – sauf indication contraire – effectué par le producteur TRA 11 (installation mobile) et ce de préférence en présence du producteur TRA 10 (site fixe).

Le producteur dispose d'un plan correctif dans lequel il énumère les mesures correctives qui sont appliquées en cas de résultats d'essai insuffisants. Il est important d'y préciser les compétences et responsabilités de chacun.

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 suivant la Note Réglementaire 04.

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 Lorsqu'un résultat d'essai individuel ne satisfait pas, un nouvel échantillon est immédiatement prélevé sur lequel est réalisé le même essai que celui qui a donné un résultat insuffisant. Le résultat d'essai du nouvel échantillon est déterminant.

Si celui-ci est également insuffisant, le producteur recherche les causes des manquements et délimite, éventuellement sur base de contrôles et essais complémentaires, la partie de production douteuse.

Suivant la gravité des manquements constatés, le producteur procède spontanément au refus de la partie de production délimitée ou prend des dispositions nécessaires afin de remédier aux manquements. Dans ce dernier cas, le producteur informe immédiatement l'organisme d'inspection des mesures prises.

Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites à l'article 6.3.2.

6.3.2 Matières premières ou parties de production douteuses

Les parties douteuses sont celles pour lesquelles le producteur n'a aucune certitude quant à la conformité. Les parties douteuses sont clairement délimitées par une identification temporaire et/ou par un stockage séparé. Les parties douteuses peuvent être soumises à une étude complémentaire par le producteur, éventuellement en présence de l'organisme d'inspection ou de certification. Le producteur procède ensuite à l'approbation, au déclassement ou au refus.

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 producteur en sa présence ou par des laboratoires de contrôle). En cas de manquements, le producteur 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 être réalisée en partie par téléinspections, sous réserve de l'accord du producteur et de l'organisme d'inspection. Les parties éligibles à téléinspection sont énumérées à l'article 7.2.1.3.

En cas de non-conformités ou de sanctions, l'accord pour les téléinspections peut être retiré.

Une téléinspection ne peut être effectuée que lors d'un contrôle purement administratif. Si des échantillonnages doivent être réalisés et/ou des essais doivent être effectués, une téléinspection n'est pas possible.

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

- le matériel ;
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle ;
- les débris acceptés ;
- le stock des débris acceptés ;
- 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 ;
- l'examen aléatoire des carnets de travail et des 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 ;
- les échantillonnages en vue des essais comparatifs ;
- l'évaluation des résultats des essais comparatifs et des contrôles réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- la vérification des données mentionnées sur les fiches techniques ;

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

Les éléments suivants peuvent faire l'objet d'une téléinspection :

- la vérification de l'autocontrôle de toutes les analyses de conformité, pour autant que les rapports d'analyse et les registres d'essai correspondants soient disponibles sous forme numérique ;
- la vérification de l'autocontrôle de toutes les analyses par fréquence, à condition que le registre de production soit disponible sous forme numérique sur la base de l'application web sur l'installation de concassage ou les bons de livraison du concasseur mobile disponibles sous forme numérique ;
- le suivi de toutes les non-conformités, à condition que la fiche de non-conformité et toutes les preuves qui l'accompagnent soient disponibles sous forme numérique ;
- le suivi des mesures en cours à la suite des inspections précédentes ;
- le suivi des sanctions signifiées ;
- la vérification aléatoire du registre des acceptations, des livraisons et des résidus, à condition que ces listes récapitulatives soient disponibles sous forme numérique et que les bons puissent être mis à disposition sous forme numérique sur simple demande de l'inspecteur ;
- la vérification aléatoire des annexes requises lors de l'acceptation des différents flux de débris (autorisations de traitement, contrat de déchets de production, rapport technique sur les briques de terre, ...) ;
- la vérification de l'exactitude des fiches techniques et des certificats ;
- le contrôle des chiffres trimestriels sur la base des enregistrements d'apport et d'évacuation s'ils sont disponibles sous forme numérique ;
- le registre des vérifications et étalonnages, pour autant que cette liste récapitulative et les preuves d'étalonnage et attestations de vérification correspondants soient disponibles sous forme numérique ;
- la vérification des autres registres (maintenance, plaintes, ...) ;
- le suivi des formations requises annuellement, à condition que les fiches du personnel ou le registre de formation soient disponibles sous forme numérique ;
- la vérification du plan de qualité (à l'exception de son implémentation ou de sa conformité à la réalité).

Les éléments suivants ne font PAS l'objet d'une téléinspection :

- le contrôle de la gestion des stocks ;
- le contrôle du matériel et du processus de production associé ;
- le suivi correct du plan d'acceptation sur le site fixe lui-même ;
- l'implémentation du plan de qualité et sa conformité à la réalité ;
- la réalisation des échantillonnages ;
- la participation à des essais.

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 ;

- 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 producteur lors de la constatation de non-conformités 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 producteur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Les inspections standard sont effectuées par site fixe. En règle générale, il y a une visite par 20.000 tonnes de production avec un maximum de huit inspections par an. Au moins trois ⁽¹⁾ inspections par an sont effectuées.

⁽¹⁾ **Note:** Pour les producteurs qui ont un marquage CE niveau 2+, délivré par COPRO, le nombre de visites est diminué d'1 visite.

Une distinction est faite entre les inspections du type I (journée complète) et du type II (demi-journée). Durant ces inspections standard, tous les éléments décrits à l'article 7.2.1 peuvent être vérifiés.

Si tous les contrôles définis ne peuvent être réalisés dans les temps normaux d'une inspection, l'inspection sera éventuellement poursuivie le jour suivant.

Les inspections standards sont judicieusement réparties dans le temps en tenant compte de l'articles 4.5.1, 7.3.1.3 et 7.3.2.2. Les inspections sont toujours basées sur les tonnages transmis de l'année précédente. S'il apparaît que le producteur a une production sensiblement supérieure ou inférieure à celle de l'année précédente, l'organisme d'inspection peut prendre la décision judicieuse d'ajuster le nombre d'inspections pendant l'année en cours.

Les inspections et/ou échantillonnages peuvent être réalisés sans informer au préalable le producteur. Une inspection de démarrage est prévue en consultation avec le producteur.

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 producteur en présence de l'organisme d'inspection et/ou par un laboratoire externe. Dans le cas où ils sont effectués par le laboratoire du producteur 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 si son propre laboratoire est disponible ;
- contrôles par un laboratoire de contrôle.

7.3.1.3 Contrôles en présence de l'organisme d'inspection si son propre laboratoire est disponible

Le tableau ci-dessous reprend les fréquences minimales des contrôles en présence de l'organisme d'inspection. Dans le cas d'une qualité douteuse des articles produits, l'organisme d'inspection peut augmenter ces fréquences :

Caractéristiques	Méthode	Fréquence produits concassés	Fréquence sable de pré-criblage
- Essai de classification (y compris contaminations physiques) ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (Essai COPRO)</i>	1/an	1/an (contaminations physiques)
- Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm) ⁽¹⁾	NBN EN 933-1 Pour calibres 0/D voir Annexe B de ce règlement	1/an	1/an
- Qualité des fines Essai au bleu de méthylène ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	1/an	1/an
- Coefficient d'aplatissement ⁽²⁾	NBN EN 933-3	1/an	-

⁽¹⁾ L'essai doit, indépendamment de l'application de l'article produit, dans tous les cas être réalisé.
⁽²⁾ Essai qui est mentionné sur la fiche technique mais qui est uniquement à effectuer si la norme et/ou l'application l'exige.

Les résultats des contrôles en présence de l'organisme d'inspection peuvent être portés en compte pour la détermination de la fréquence de l'autocontrôle.

Les résultats des contrôles en présence de l'organisme d'inspection, incomplets à la fin de l'inspection, doivent être communiqués par le producteur à l'organisme d'inspection endéans les 24 heures après l'inspection (e-mail).

Contrôles par un laboratoire de contrôle

Le tableau ci-dessous reprend les fréquences minimales des contrôles par un laboratoire de contrôle. Dans le cas d'une qualité douteuse des produits, l'organisme d'inspection peut augmenter ces fréquences :

Caractéristiques	Méthode	Fréquence
- Essai de classification (y compris contaminations physiques) ⁽¹⁾	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (Essai COPRO)</i>	1/an/sorte
- Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm) ^{(1) (4)}	NBN EN 933-1 Pour calibres 0/D voir Annexe B de ce règlement	3/an
- Qualité des fines Essai au bleu de méthylène ^{(2) (5)}	NBN EN 933-9 Annexe A	1/an
- Résistance à l'écrasement (Los Angeles) ⁽²⁾	NBN EN 1097-2	1/an
- Coefficient d'aplatissement ⁽²⁾	NBN EN 933-3	1/an
- Pourcentage de pierres concassées et rondes ⁽²⁾	NBN EN 933-5	1/an
- Autres essais ⁽³⁾	-	1/an

(1) L'essai doit, indépendamment de l'application de l'article produit, dans tous les cas être réalisé.
(2) Essai qui est mentionné sur la fiche technique mais qui est uniquement à effectuer si la norme et/ou l'application l'exige.
(3) Essais qui sont mentionnés sur la fiche technique.
(4) Si seulement 2 sortes sont certifiées, 2 granulométries par an suffiront.
(5) 1/an à effectuer pour un produit concassé au choix et 1/an à effectuer sur le sable de précriblage.

Les résultats des contrôles par un laboratoire de contrôle peuvent être portés en compte pour la détermination de la fréquence de l'autocontrôle.

S'il n'y a pas eu de nouvelle production depuis un an, et que tous les échantillons techniques exigés de ce qui est encore en stock ont été testés et sont conformes, les échantillons ne doivent plus être envoyés.

7.3.1.7 Le transport des échantillons au laboratoire se fait par le producteur dans les deux jours ouvrables qui suivent l'échantillonnage. Les frais des essais à réaliser sont à charge du producteur.

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. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé numériquement à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie numérique du rapport d'essai du laboratoire de contrôle et un formulaire d'évaluation supplémentaire au producteur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au producteur ou à des tiers. Le producteur, quant à lui, ne communique jamais ses résultats d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.1.10 Evaluation par l'organisme d'inspection des résultats des contrôles effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection.

Sur base des exigences reprises sur les fiches techniques, chaque résultat d'essai individuel est testé.

7.3.1.11 Les mesures à la suite de résultats de contrôle non-conformes sous supervision de l'organisme d'inspection.

Contrôles en présence de l'organisme d'inspection

Si le résultat d'un contrôle en présence de l'organisme d'inspection ne satisfait pas, un nouvel échantillonnage et essai est effectué aussi rapidement que possible et, éventuellement après des mesures correctives, en présence de l'organisme d'inspection. Cet essai complémentaire devrait de préférence être effectué dans les 5 jours ouvrables. Cette inspection complémentaire aux frais du producteur est nécessaire. L'ensemble de l'essai doit être refait sauf s'il s'agit d'un essai de classification. Dans ce cas, seul le paramètre non conforme doit être retesté.

Au cas où ce résultat est également insuffisant, le producteur est sanctionné par une suspension de livraison autonome pour l'article produit ou la sorte en question jusqu'à ce que le producteur soit en mesure de garantir à nouveau la conformité de l'article produit ou de la sorte.

En ce qui concerne le stock existant, des mesures appropriées sont prises afin de remédier aux manquements. Une mesure appropriée peut également être le fait de refuser le stock et de le déverser légalement comme déchet. Tous les frais sont à charge du producteur.

Contrôles par un laboratoire de contrôle

Si le résultat d'un contrôle en présence d'un laboratoire de contrôle, pour lequel (sur le premier échantillon partiel) l'essai ne s'est pas fait en présence de l'organisme d'inspection, ne satisfait pas, le producteur a le choix :

- soit l'organisme d'inspection procède aussi rapidement que possible à un nouvel échantillonnage lors d'une inspection supplémentaire ;
- soit le sac de réserve est envoyé.

L'ensemble de l'essai doit être refait sauf s'il s'agit d'un essai de classification. Dans ce cas, seul le paramètre non conforme doit être retesté.

Au cas où ce résultat est également insuffisant, le producteur est sanctionné par une suspension de livraison autonome pour l'article produit ou la sorte en question jusqu'à ce que le producteur soit en mesure de garantir à nouveau la conformité de l'article produit ou de la sorte.

En ce qui concerne le stock existant, des mesures appropriées sont prises afin de remédier aux manquements. Une mesure appropriée peut également être le fait de refuser le stock et de le déverser légalement comme déchet. Tous les frais sont à charge du producteur.

Si lors d'un contrôle par un laboratoire de contrôle, le résultat d'essai de la résistance à l'écrasement (coefficient LA) est insuffisant, un deuxième échantillonnage est effectué à titre de contre-essai lors de la prochaine inspection.

Si ce dernier est insuffisant, le producteur est sanctionné par une suspension de livraison autonome pour l'article produit ou la sorte en question jusqu'à ce que le producteur soit en mesure de garantir à nouveau la conformité de l'article produit ou de la sorte.

En ce qui concerne le stock existant, des mesures appropriées sont prises afin de remédier aux manquements.

7.3.2 Essais comparatifs

7.3.2.2 Les essais comparatifs sur les granulats recyclés sont à chaque fois effectués lorsque, lors d'un contrôle granulométrique en présence de l'organisme d'inspection, un contrôle granulométrique se fait simultanément par un laboratoire de contrôle sur le deuxième échantillon partiel provenant du même échantillon global.

Des essais comparatifs sur les granulats recyclés se font donc uniquement pour l'analyse granulométrique.

7.3.2.6 Le transport des échantillons au laboratoire de contrôle se fait par le producteur dans les deux jours ouvrables suivant l'échantillonnage. Les frais des essais à réaliser sont à charge du producteur.

7.3.2.9 Vérification des essais comparatifs par le biais de la reproductibilité des analyses granulométriques :

On vérifie si les différences de refus du tamis ΔR se situent dans les intervalles de reproductibilités r suivantes :

- pour les tamis D, d et 0,063 mm : $r = 5,0 \%$;
- pour les tamis intermédiaires (avec exigence suivant fiche technique) : $r = 12,0 \%$;
- pour les sables de pré-criblage, la vérification se fait sur tous les tamis avec un exigence : $r = 12,0 \%$.

7.3.2.10 Si un ou plusieurs ΔR sont supérieurs à l'intervalle de reproductibilité r , il est procédé à une analyse du troisième échantillon d'essai, sauf si les deux résultats distincts sont conformes.

Ce deuxième essai comparatif est effectué dans un autre laboratoire de contrôle que celui où le premier essai comparatif a été effectué.

Si la reproductibilité satisfait cette fois, il n'est pas tenu compte des résultats du premier laboratoire de contrôle. Si cependant les résultats du deuxième essai comparatif confirment ceux du premier laboratoire de contrôle, le producteur recherche les causes de ces manquements. Le producteur est également sanctionné par un avertissement. Tous les frais de l'échantillonnage, de transport et d'essai sont à charge du producteur.

7.6 SYSTÈME 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.

8.2.2 Sortes de sanctions

8.2.2.1 Contrairement à ce qui est mentionné dans le Règlement général de certification CRC 01 BENOR, les sanctions suivantes sont distinguées dans le cadre de la certification des granulats recyclés et suivant la gravité de l'infraction ou de la non-conformité :

- **AVERTISSEMENT** : le producteur est averti que le maintien ou la répétition de l'infraction ou de la non-conformité durant un certain délai met en doute la capacité du producteur à garantir la continuité de la conformité de la partie de production en question et peut donner lieu à une sanction plus lourde ;
- **SUSPENSION DE LIVRAISON AUTONOME** : le producteur ne peut plus livrer les parties de production concernées sans autorisation préalable de l'organisme de certification. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **SUSPENSION DE LA FICHE TECHNIQUE** : le producteur ne peut plus livrer l'article produit concerné durant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **SUSPENSION DU CERTIFICAT** : aucun article produit ne peut être livré sous la marque BENOR par le producteur pendant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **RETRAIT DE LA FICHE TECHNIQUE** : le producteur ne peut plus livrer l'article produit concerné. La surveillance externe en ce qui concerne l'article produit concerné est abandonnée ;
- **RETRAIT DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer de granulats recyclés sous la marque BENOR. La surveillance externe est abandonnée.

9 TARIFS ET FACTURATION

Ce chapitre contient les règles du régime financier, tarifs et règles concernant la facturation.

9.1 Règlement financier

9.1.5 Règles complémentaires du régime financier

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Pas d'application.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Tous les montants pour la rétribution d'inspection sont mentionnés dans le Règlement de tarif TAR 10 spécifique.

9.2.4 Rétribution de production

Tous les montants pour la rétribution de production sont mentionnés dans le Règlement de tarif TAR 10 spécifique.

FICHE TECHNIQUE

CODE RAPIDE



fiche technique

CERTIFICATION DE

GRANULATS RÉCYCLÉS SITE FIXE

BENOR

Cette fiche technique a été imprimée le 6/07/2012.

La validité de cette fiche peut être vérifiée sur <http://extranet.copro.eu/>

FICHE TECHNIQUE		
CODE RAPIDE	VERSION	VALIDITÉ
	0.0	
TITULAIRE DU CERTIFICAT	UNITÉ DE PRODUCTION	NUMÉRO DE CERTIFICAT
		BENOR Granulats recyclés Site fixe

PRODUIT	
DÉNOMINATION OFFICIELLE	DÉNOMINATION COMMERCIALE
GRANULAT DE DÉBRIS MIXTES 0/56 MM	B4 - CONCASSÉ DE DÉBRIS MIXTES 0/56 MM
INSCRIPTION SUR LE PRODUIT	
Aucune. Voir les détails sur le bon de livraison.	
APPLICATION	
Conforme à : <input type="checkbox"/> SB 250 - version 2.2 <input type="checkbox"/> PTV 406 (2.0) <input type="checkbox"/> EN 12620:2002+A1	
<input type="checkbox"/> CCT Qualiroutes (2011) <input type="checkbox"/> EN 13242+A1	
Utilisé: SOUS-FONDATION TYPE II	

COMMENTAIRES	
POINTS PRIORITAIRES - ENCORE À CONTRÔLER PAR LE PRENEUR (NON LIMITATIF)	
Cette fiche authentifiée par COPRO fait partie intégrante du certificat BENOR. La garantie que les granulats de débris livrés sont certifiés est UNIQUEMENT confirmée si CHAQUE TRANSPORT est identifié par un bon de LIVRAISON ORIGINAL avec une numérotation croissante.	
MODE DE LIVRAISON	
Produits en vrac.	
INFORMATION COMPLÉMENTAIRE	
Personne de contact chez	
* COPRO:	Michaël Van Schelvergem +32 2 468 00 95 michael.vanschelvergem@copro.eu
* Titulaire du certificat:	

CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES					
PROPRIÉTÉS	STANDARD DU TEST	UNITÉ	VALEUR	MIN	MAX
Test de classification de la fraction > 4mm :	NBN EN 933-11	CMA/2/II/A.22			

Version 0.0 - Projet - Page 1/2

FICHE TECHNIQUE

CODE RAPIDE

<i>Rc</i>		%		-	-
<i>Rcug</i>		%		50	100
<i>Rb</i>		%		0	50
<i>Ra</i>		%		0	5
<i>Rg</i>		%		0	2
<i>X</i>		%		0	1,0
<i>FL</i>		cm ³ /kg		0	5
Granularité:	NBN EN 933-1		0/56 UF70C85GU		
<i>Tamis 80mm</i>		%		100	100
<i>Tamis 56mm</i>		%		85	99
<i>Tamis 31.5mm</i>		%		50	90
<i>Tamis 16mm</i>		%		30	75
<i>Tamis 8mm</i>		%		15	60
<i>Tamis 0.063mm</i>		%		0	7
Éssai au bleu de méthylène	NBN EN 933-9 Annexe A	g/kg	MBF10	0	10
Teneur en matières humiques	NBN EN 1744-1 § 15		OSPass		
Masse volumique réelle	NBN EN 1097-6	Mg/m ³		1,50	

AUTHENTIFICATION

A l'aide de cette fiche technique COPRO déclare que l'autocontrôle du fabricant est contrôlé selon TRA 10 (BENOR) (1.0).

Le titulaire du certificat déclare que la livraison du produit est conforme à cette fiche technique.

TITULAIRE DU CERTIFICAT

Nom:

Date:

COPRO

Nom: Michaël Van Schelvergem

Date:

Signature:

COPRO asbl - Z.1 Researchpark - Kranenberg 190 - B-1731 Zellik

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode d'essai est d'application sur des graves 0/D et décrit le mode de détermination par tamisage de la granulométrie des graves. La méthode d'essai est basée sur la norme NBN EN 933-1.

2 ÉCHANTILLON

La masse optimale de l'échantillon est déterminée suivant la norme NBN EN 933-1.

3 APPAREILLAGE DE CONTRÔLE

Suivant la norme NBN EN 933-1.

4 MODE OPÉRATOIRE DU TAMISAGE

4.1 Masse humide de l'échantillon

La masse humide M_1 , de l'échantillon d'essai, est déterminée avec une précision de 1 g.

4.2 Masse sèche de l'échantillon

L'échantillon d'essai est séché à une température de 110 °C, jusqu'à une masse constante. Ce poids sec M_2 est exprimé avec une précision de 1 g.

4.3 Méthode de tamisage

4.3.1 Fractions ≥ 4 mm

L'échantillon d'essai sec est placé dans la colonne de tamisage et est tamisé. La colonne de tamisage se compose de différents tamis avec respectivement de haut en bas le tamis ayant la plus grande ouverture pour terminer par le tamis de 4 mm et puis le fond. Après le tamisage mécanique, un tamisage manuel de chaque tamis est effectué jusqu'à ce que la masse de chaque refus ne varie pas de plus de 1 % en 1 minute.

- Le refus m_1, m_2, \dots, m_x de chaque tamis est noté avec une précision de 1 g.

4.3.2 Fraction < 4 mm

- La masse totale m_R du passant au tamis de 4 mm est réduite à l'aide du diviseur à cloisons en une masse m_r de minimum 0,8 kg.
- La masse m_r est placée sur le tamis de 0,063 mm et un tamisage humide sans récupération des fines est réalisé. Le refus au tamis de 0,063 mm est séché à 110 °C jusqu'à masse constante et ensuite tamisé à sec sur le tamis de 0,063 mm et éventuellement les tamis intermédiaires (0,500; 1 et 2 mm). Les masses des refus m_{yi} au tamis de 0,063 mm et éventuellement les tamis intermédiaires (0,500; 1 et 2 mm) sont notées avec une précision de 1 g.

- Le refus total m_{x+i} au tamis de 0,063 mm (et éventuellement les tamis intermédiaires) est calculé de la manière suivante :

$$m_{x+i} = m_{yi} \times \frac{m_R}{m_r}$$

5 ÉVALUATION DES RÉSULTATS

5.1 Teneur en eau

La teneur en eau W , exprimée en %, est déterminée par la formule :

$$W = \frac{M_1 - M_2}{M_2} \times 100$$

5.2 Granulométrie

- On calcule la somme M_3 des masses m_1, m_2, \dots, m_x et m_R . Si la perte en masse par tamisage $M_2 - M_3$ est supérieure à + ou -1 % de la masse M_2 , l'essai ne peut pas être considéré comme valable.
- Les refus du tamis successifs $m_1, m_2, \dots, m_x, m_{x+1}, m_{x+2}, \dots, m_{x+i}$ sont ajoutés un à un au refus cumulé précédent pour obtenir une série de refus cumulés, exprimés en masse. Ces refus cumulés sont exprimés en pourcent de la masse M_3 .

6 PRÉSENTATION DES RÉSULTATS

Le résultat de l'analyse granulométrique est présenté dans un rapport d'essai indiquant au moins :

- 1) Identification de l'échantillon ;
- 2) Date de l'échantillonnage ;
- 3) Lieu de l'échantillonnage ;
- 4) Le nom de la personne ayant prélevé l'échantillon ;
- 5) Date de la réalisation de l'essai ;
- 6) Le nom de la personne ayant réalisé l'essai ;
- 7) Référence à la méthode d'essai ;
- 8) La teneur en eau W ;
- 9) La granulométrie du matériau est exprimée par tamis par :
 - le refus individuel en masse ;
 - le refus cumulé en masse ;
 - le refus cumulé et le passant exprimé en pourcent avec une précision de 1 décimale pour le tamis de 0,063 mm et à l'unité pour les autres tamis.

ANALYSE GRANULOMÉTRIQUE DES GRAVES 0/D

Identification de l'échantillon :

Lieu de l'échantillonnage :

Article produit :

Date de l'échantillonnage :

Date de l'essai :

Personne ayant échantillonné :

Personne ayant réalisé l'essai :

Masse humide **M1** :

Masse sèche **M2** :

$$\text{Teneur en eau } W = \frac{M_1 - M_2}{M_2} \times 100 = \quad \%$$

TAMIS (mm)	MASSE m_1, \dots, m_x		MASSES CUMULÉES	REFUS DU TAMIS %	PASSANT %
	m_R	m_r			
< 4					
	m_{x+i}	m_{yi}			
0,063					
M3					

$$\text{Perte en masse } \frac{M_2 - M_3}{M_2} \times 100 = \quad \%$$

ANNEXE C : PROCÉDURE D'ÉCHANTILLONNAGE DES GRANULATS DE DÉBRIS OU DE TRIAGE

Cette procédure d'échantillonnage est basée sur la norme NBN EN 932-1 (1996) « Essais pour déterminer les propriétés générales des granulats - Partie 1 : Méthodes d'échantillonnage », et le CMA/1/A.14 « Directives générales d'échantillonnage » et le CMA/1/A.15 « Technique d'échantillonnage matériaux solides ».

Pour chaque site fixe et pour chaque chantier de construction et démolition où des granulats recyclés sont produits, les appareillages de contrôle suivants doivent toujours être mis à disposition de l'organisme de certification :

- une chargeuse sur pneus ou une grue avec un machiniste et du personnel pour effectuer l'échantillonnage ;
- diviseur à cloisons pour le contrôle des granulats recyclés ou de triage.

Les échantillonnages lors d'une inspection de contrôle sont effectués en présence de l'inspecteur de COPRO.

En se basant sur l'expérience de COPRO, les règles pratiques suivantes ont été établies.

1 DÉFINITIONS

- 1.1 Lot : quantité de matière produite dans des conditions uniformes ou pouvant être délimitée avec précision
- 1.2 Lot partiel : partie d'un 'grand' lot, délimitée pour effectuer un échantillonnage représentatif
- 1.3 Sous-lot : quantité de matière rassemblée à un endroit qui est mélangée et étendue avec la chargeuse sur pneus. Définition uniquement utilisée dans la procédure d'échantillonnage avec la chargeuse sur pneus
- 1.4 Poignée : portion de matière individuelle qui est échantillonnée en une opération avec un dispositif d'échantillonnage (petite pelle, tarière, ...)
- 1.5 Echantillon ponctuel : un échantillon d'une certaine taille prélevé à un endroit spécifique de la matière et qui est uniquement représentatif pour l'entourage immédiat du lot
- 1.6 Echantillon de chantier : quantité totale de la matière (volume ou masse) prélevée lors d'un échantillonnage. L'échantillon de chantier peut être constitué de plusieurs poignées et n'a pas encore subi d'homogénéisation ou de répartition
- 1.7 Echantillon partiel : échantillon obtenu après homogénéisation (mélange) et répartition de l'échantillon de chantier
- 1.8 Echantillon de laboratoire : l'échantillon qui est remis au laboratoire.
Définition « échantillon de laboratoire » est uniquement applicable lors de la préparation de l'échantillon d'analyse d'amiante. Il s'agit d'un échantillon (réduit) de la fraction ≤ 16 mm
- 1.9 Echantillon d'analyse : ou échantillon d'essai ou portion d'essai. L'échantillon qui est soumis à une analyse

1.10 Echantillon global : *définition uniquement applicable lors de la préparation de l'échantillon d'analyse d'amiante. Il s'agit du regroupement des matériaux susceptibles de contenir de l'amiante de la fraction tamisée > 16 mm*

2 ÉCHANTILLONNAGE

Vérification préalable : le bac de la chargeuse sur pneus doit être complètement propre.

A l'aide d'une chargeuse sur pneus ou d'une grue un certain nombre de bacs sont prélevés à un certain nombre d'endroits dans le tas du stockage sur le lot étendu, de telle sorte que par endroit un mélange est formé depuis le bord extérieur et depuis le noyau du tas.

Des précautions doivent être prises pour s'assurer que le sol ou le revêtement inférieur n'est pas emporté. Par endroit (sous-lot) tant la matière à la surface que dans le noyau du tas est prélevée. Etant donné que la couche extérieure peut avoir d'autres propriétés (humidité, ségrégation, ...), la première pelletée de la chargeuse sur pneus ne sera jamais ajoutée dans le sous-lot.

Par endroit (minimum 4), les quantités prélevées avec la chargeuse sur pneus sont mélangées jusqu'à ce qu'elles soient homogènes. L'homogénéisation se fait, à répétition, en ramassant à la pelle chaque sous-lot et en les étendant à nouveau sur une surface propre d'une épaisseur de ± 40 cm (= sous-lot).

Un certain nombre de poignées sont prélevées dans chaque sous-lot suivant le tableau ci-dessous. Les poignées sont prélevées avec une largeur minimale de la pelle et une certaine taille de poignée. Il est creusé perpendiculairement à la surface. Toutes les poignées doivent avoir la même taille.

Taille du lot (partiel) échantillonné	Nombre d'endroits dans le tas où il est creusé avec la pelleuse (sous-lots)	Nombre minimum de poignées par sous-lot (endroits où il est creusé)	Nombre minimum de poignées
< 500 m ³	4	4	16
500 à 750 m ³	6	4	24
750 à 1000 m ³	8	4	32

REMARQUE : COPRO n'échantillonne pas le lot entier (réception par lot) sous certification, mais de manière aléatoire une partie de la production la plus récente (depuis le dernier essai de classification). Cela peut, dans des cas exceptionnels, entraîner un nombre inférieur de sous-lots. La méthode normale doit cependant être suivie autant que possible.

Taille de l'échantillon global

❖ La quantité minimum suivante doit être prélevée (NBN EN 932-1: 1996) :

$$M = 6\rho_b \sqrt{D}$$

où

- M : la masse de l'échantillon global
- D : le diamètre maximum des grains en mm
- ρ_b : la masse volumique en g/cm³ du granulat recyclé

Le tableau ci-dessous indique la quantité minimale d'échantillon global et d'analyse, exprimée en poids sec, en fonction de la granularité D telle que décrite dans les documents CMA/2/II/A.22 et 23 :

Granularité D (mm)	Échantillon de chantier Min. (kg)	Échantillon de laboratoire Minimum (kg)		Réalisation pratique CMA/2/II/A.22 et 23				Granularité D (mm)
		EN 932-1 (kg)	EN 933-1 Analyse granulométrique (kg)	PTV 406 CMA/2/II/A.22 et 23 (kg)	Échantillon de chantier (informatif)		Échantillon de laboratoire (informatif)	
	(kg)				(L)	(kg)	(L)	
90	79,7	80,0	67	560	400	70	50	90
80	75,1	64,0	58	350	250	66	47	80
63	66,7	39,7	40	350	250	44	31	63
56	62,9	31,4	33	168	120	42	30	56
50	59,4	25,0	28	168	120	42	30	50
40	53,1	16,0	20	112	80	28	20	40
32	47,5	10,0	10	112	80	28	20	32
20	37,6	4,0	10	112	80	14	10	20
16	33,6	2,6	10	112	80	14	10	16
10	26,6	1,0	10	56	40	14	10	10
8	23,8	0,6	10	56	40	14	10	8
≤ 4	16,8	0,2	2	56	40	2,5	2	≤ 4
Sable de précriblage	Selon D : voir ci-dessus		/	56	40	14	10	Sable de précriblage

REMARQUE : Lors de l'échantillonnage, il doit être tenu compte de la teneur en matière sèche des matériaux granulaires afin que l'échantillon global contienne un poids sec suffisant.

3 MATÉRIEL D'ÉCHANTILLONNAGE

En ce qui concerne le matériel d'échantillonnage il est toujours conseillé au producteur de travailler avec la même pelle à bord relevé. Celle-ci fait dès lors en sorte que chaque poignée contient environ le même volume et que certaines parties de matières plus grandes ne sont pas systématiquement exclues.

L'ouverture de la pelle est d'au moins 3 x D (par exemple : une pelle adaptée pour les granulats d'un calibre de 50 mm doit au moins avoir une ouverture de 150 mm).

4 RÉDUIRE L'ÉCHANTILLON GLOBAL

L'échantillon global est réduit à un ou plusieurs échantillons d'essai à l'aide d'un diviseur à cloisons (voir fig. A8 de la norme NBN EN 932-1: 1996).

Le nombre de fentes du diviseur doit de préférence s'élever à au moins 8. Il doit y avoir le même nombre de fentes de chaque côté.

La largeur des fentes doit au moins s'élever à 2 fois la dimension maximale du granulat à diviser.

5 EMBALLAGE, SCHEMEMENT ET IDENTIFICATION DE L'ÉCHANTILLON

Pour l'emballage des échantillons d'essai destinés à un laboratoire de contrôle on utilise suffisamment de sacs résistants à la déchirure, complètement fermés, bien propres et solides. Les sacs sont immédiatement scellés avec des bandes de scellement COPRO colorées avec une numérotation consécutive et portant le logo COPRO.

A l'arrière de la bande de scellement, l'identification suivante est prévue :

- Numéro de l'échantillon ;
- Article produit ;
- Mention « Labo ou sac de réserve ».

ANNEXE D : DIRECTIVES ADDITIONNELLES POUR L'USAGE ET LE CONTRÔLE DE GRANULATS DE BÉTON A+ ET/OU GRANULATS MIXTES B+ SOUS LA MARQUE BENOR DANS LE SECTEUR DES GRANULATS RECYCLÉS

1.1.1 Définitions

Granulat de béton A+ Granulat de béton qui, après le précriblage, est issu du concassage et du criblage de béton concassé sélectionné qui est stocké séparément lors de l'acceptation et où ce granulat de béton répond aux critères d'utilisation dans le béton conformément au PTV 406 Annexe F.1.

Note : un précriblage n'est pas obligatoire s'il s'agit simplement de déchets de production de béton

Granulat mixte B+ Granulat qui, après le précriblage, est issu du concassage et du criblage de débris mixtes qui est stocké séparément lors de l'acceptation et où ce granulat mixte répond aux critères d'utilisation dans le béton conformément au PTV 406 l'Annexe F.1.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 Les directives dans ce document complètent les dispositions des règlements d'application BENOR des granulats recyclés TRA 10 et TRA 11. Elles sont uniquement d'application pour la certification du granulat de béton A+ et du granulat mixte B+ pour utilisation dans le béton et les mélanges traités aux liants hydrauliques.

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

2.3.9.1 Tous les produits issus du processus de concassage de la production de granulats de béton A+ et/ou de granulats mixtes B+ doivent être certifiés.

Si la législation régionale sur les déchets le permet, d'autres types de produits peuvent être livrés en dehors de la marque BENOR à condition de répondre aux conditions suivantes :

- types de produits ou parties de production dont les caractéristiques se distinguent explicitement et de manière reconnaissable pour le client des produits certifiés ; la livraison alternée d'un type de produit sous la marque BENOR et en dehors de celle-ci n'est pas autorisée ;
- les parties de production livrées en dehors de la Belgique.

Ces exemptions doivent être demandées par le producteur et nécessitent l'accord préalable de l'organisme de certification. Les motifs de l'exemption doivent pouvoir être contrôlés par l'organisme de certification. Une telle exemption peut être refusée par

l'organisme de certification pour des raisons techniques, dans l'intérêt de la gestion de la surveillance externe ou pour maintenir la crédibilité de la marque BENOR.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Lors de la livraison, par chargement un bon de livraison à numérotation croissante est établi en au moins deux exemplaires. L'exemplaire original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Les données suivantes doivent au moins être mentionnées sur les bons de livraison :

- le nom et l'adresse de l'unité de production,
- la sorte, la classe granulaire et la conformité à la/aux norme(s) d'application,
 - o la dénomination générale « Granulat de béton A+ » ou « Granulat mixte B+ »,
 - o l'application/aptitude à l'emploi du granulat.

Exemple : Granulat de béton A+/Granulat mixte B+ 4/20 mm pour application conforme à la norme NBN B 15-001.

- le code rapide de la fiche technique suivant le COPRO-Extranet,
- dès que le certificat est accordé, pour chaque produit certifié, la mention « avec certificat BENOR + le numéro d'identification du site fixe » doit être apposée,
Pendant la période d'essai et moyennant l'accord de COPRO, la mention « en période d'essai BENOR » peut être apposée.
- la quantité (tonnes) de granulats par chargement,
- la date et l'heure de l'évacuation,
- une description précise quant à la destination (rue et commune, description du chantier, ...),
- le transporteur/client,
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport,
- la signature (numérique) du producteur (ou de son mandataire) et du transporteur.

Toutes les données relatives aux livraisons sont inscrites et/ou conservées dans le registre des livraisons (papier ou numérique).

Si les granulats de béton A+ et/ou les granulats mixtes B+ ou autres produits du processus de concassage sont produits et utilisés dans le béton ou dans les mélanges traités aux liants hydrauliques au même endroit, le fabricant doit démontrer les quantités produites/utilisées en mettant à la disposition de l'organisme d'inspection la préparation du béton ainsi que la production de béton.

Un plan de gestion clair (bilan massique) doit également être soumis montrant que la quantité de granulats de béton A+ et/ou de granulats mixtes B+ livrés correspond à la quantité de débris de béton ou de débris mixtes sélectionnés acceptés.

4.2 MATÉRIEL

4.2.1 Matériel pour la production

4.2.1.1 L'installation de traitement doit être montée de telle manière que le granulats de béton A+ et/ou la granulats mixte B+ produit est approprié pour une utilisation dans le béton. Le producteur indique sur l'organigramme de l'installation les différents éléments de base et donne une description détaillée de ses paramètres.

Pour le granulats de béton A+, l'utilisation d'un précriblage n'est pas obligatoire s'il s'agit uniquement de déchets de production de béton.

4.3 DÉBRIS ACCEPTÉS

4.3.1 Exigences pour les débris acceptés

Sur chaque chargement accepté il doit être contrôlé de façon organoleptique (visuel et odeur). Le contrôle porte sur la présence de substances qui peuvent être nocives pour l'utilisation dans le béton et qui ne peuvent être enlevées par l'installation de traitement.

Le producteur décrit dans le plan d'acceptation quelles sortes de débris (utilisation historique) sont acceptées pour le recyclage en « granulats de béton A+ ». Le débris en question est enregistré avec un autre code que celui du débris de béton pour le recyclage en « granulats de béton » pour d'autres applications. Il en va de même pour les débris acceptés pour le recyclage en « granulats mixte B+ ».

Lors du traitement interne des déchets de production d'une centrale à béton, le producteur décrit dans le plan d'acceptation quels types de déchets de béton sont acceptés pour le recyclage en « granulats de béton A+ ».

4.3.3 Acceptation des débris

Chaque chargement de débris de béton et/ou de débris mixte accepté pour utilisation sélectionnée est pesé et identifié au moyen d'un bon d'acceptation avec numérotation croissante, reprenant au moins :

- le nom et l'adresse de l'unité de production,
- la date et l'heure de l'évacuation,
- le codage du débris de béton et/ou du débris mixte dans le sens du plan d'acceptation,
- l'origine,
- le transporteur/client,
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport,
- la quantité du débris entrant,
- la signature (numérique) du transporteur et du producteur ou de son mandataire.

L'exemplaire original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Toutes les données des acceptations sont inscrites et/ou conservées dans le registre d'acceptation (papier ou numérique).

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

Cet article décrit les règles en ce qui concerne l'unité de production.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 Le débris de béton et/ou le débris mixte qui est approprié pour le recyclage en granulats de béton A+ et/ou granulats mixtes B+ est stocké sur un tas séparé. Ce débris de béton est stocké sur une surface propre.

Les granulats de béton A+ et/ou les granulats mixtes B+ sont stockés sur une surface propre et de préférence sur un revêtement en béton ou asphalte. S'il en est dérogé, une procédure de chargement approuvée par l'organisme de certification doit être suivie. Chaque tas doit être identifié par une plaque signalétique.

4.5 PRODUIT

Cet article contient les règles relatives aux granulats de béton A+ et/ou aux granulats mixtes B+ eux-mêmes. Cela va de la détermination des exigences, en passant par la production, jusqu'à la livraison de granulats recyclés.

4.5.4 Planning de la production

4.5.4.1 Les producteurs sont tenus d'informer l'organisme d'inspection de chaque période de production de granulats de béton A+ et/ou de granulats mixtes B+, de manière à ce que les inspections puissent être coordonnées en conséquence.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

Cet article décrit les règles imposées au plan de qualité du producteur qui produit des granulats de béton A+ et/ou des granulats mixtes B+. Le plan de qualité se compose d'un manuel qualité et d'un dossier technique. Le manuel qualité traite de l'organisation du producteur 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 Le manuel qualité comprend un ensemble minimal de procédures requises pour la production et le suivi des granulats de béton A+ et/ou des granulats mixtes B+.

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique comprend un minimum de listes et aperçus nécessaires à la production et au suivi des granulats de béton A+ et/ou des granulats mixtes B+.

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

Cet article traite de la période entre la réception 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. Une distinction est toutefois faite entre les dossiers entièrement nouveaux (e.a. centrales à béton) et les demandes d'extension de dossiers déjà certifiés.

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée de la période d'essai pour l'obtention du granulat de béton A+ est d'un minimum de 3 périodes de production et d'un maximum d'un an. Il en va de même pour le granulat mixte B+.

Si une installation mobile est utilisée pour la production, qui dispose déjà des fiches techniques nécessaires pour les articles produits concernés et sur la base d'au moins 12 résultats internes par article produit répartis sur les 3 dernières années, il peut être démontré que tous les résultats sont conformes, il est possible de déroger à cette règle et de se contenter de 2 périodes de production par type. Pour le reste, le producteur doit prouver :

- a) que toutes les dispositions du présent règlement sont respectées ;
- b) que la conformité des articles produits aux prescriptions techniques est démontrée sur la base des résultats de contrôle et d'essai enregistrés :
 - de l'autocontrôle par le producteur ;
 - de la surveillance externe par l'organisme d'inspection.

Chaque producteur qui est déjà certifié BENOR suivant le TRA 10 ou 11, peut demander une extension.

L'extension doit être demandée par écrit à l'organisme de certification et est toujours suivie d'un échantillonnage. Avant de pouvoir obtenir la fiche technique, il faut effectuer au moins 2 périodes de production. Après la première période de production, une fiche technique peut être obtenue sur demande si les résultats sont conformes. Après la deuxième période de production, la fiche technique sera mise au statut certifié en cas de résultats conformes.

Les documents suivants doivent au moins accompagner la demande :

- a) la procédure d'acceptation et le plan d'acceptation adapté,
- b) les résultats de l'essai type ITT du produit (voir 5.2.5).

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

La responsabilité de la réalisation des essais doit être définie contractuellement. Les essais peuvent être effectués dans un laboratoire de contrôle interne ou externe, selon l'application. Pour l'autocontrôle pendant la période d'essai et l'autocontrôle lors de la demande d'extension, il convient d'effectuer au moins les essais suivants :

Caractéristiques	Norme d'essai	Fréquence
Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	4 résultats conformes successifs par article produit
Qualité fines particules Essai au bleu de méthylène ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	4 résultats conformes successifs par article produit
Masse volumique	NBN EN 1097-6	4 résultats conformes successifs par sorte
Absorption d'eau	NBN EN 1097-6	4 résultats conformes successifs par sorte
Essai de classification (y compris contaminations physiques)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (COPRO-test)</i>	4 résultats conformes successifs par sorte
Coefficient d'aplatissement	NBN EN 933-3	4 résultats conformes successifs par article produit
Essai pierres rondes et concassées	NBN EN 933-5	4 résultats conformes successifs par article produit
Résistance à l'écrasement LA	NBN EN 1097-2	2 résultats conformes par sorte
Résistance à l'usure MDE ⁽¹⁾	NBN EN 1097-1	2 résultats conformes par sorte
Sulfate soluble dans l'eau	NBN EN 1744-1 § 10	4 résultats conformes successifs par article produit
Teneur en composants qui perturbent la prise ou le durcissement (matière organique)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 et 15.3	2 résultats conformes par sorte
Influence des matériaux solubles sur le temps initial de prise	NBN EN 1744-6	2 résultats conformes par sorte
Sels chlorures solubles dans l'acide	NBN EN 1744-5	2 résultats conformes par sorte
Teneur totale en soufre	NBN EN 1744-1 § 11	2 résultats conformes par sorte
Résistance au gel ⁽¹⁾	NBN EN 1367-1 ou NBN EN 1367-2	1 résultat conforme par sorte
⁽¹⁾ Pas d'application pour le granulat mixte B+. ⁽²⁾ Essai mentionné sur la fiche technique et qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.		

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

Pour la surveillance externe pendant la période d'essai, au moins les essais suivants doivent être effectués par période de production :

Caractéristiques	Norme d'essai	Fréquence par période de production ⁽³⁾
Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	1/article produit
Qualité fines particules Essai au bleu de méthylène ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	1/article produit
Masse volumique	NBN EN 1097-6	1/sorte
Absorption d'eau	NBN EN 1097-6	1/sorte
Essai de classification (y compris contaminations physiques)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (essai COPRO)</i>	1/sorte
Coefficient d'aplatissement	NBN EN 933-3	1/article produit
Essai pierres rondes et concassées	NBN EN 933-5	1/article produit
Résistance à l'écrasement LA	NBN EN 1097-2	1/sorte
Résistance à l'usure MDE ⁽¹⁾	NBN EN 1097-1	1/sorte
Sulfate soluble dans l'eau	NBN EN 1744-1 § 10	1/article produit
Teneur en composants qui perturbent la prise ou le durcissement (matière organique)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 et 15.3	1/sorte
Influence des matériaux solubles sur le temps initial de prise	NBN EN 1744-6	1/sorte
Sels chlorures solubles dans l'acide	NBN EN 1744-5	1/sorte
Teneur totale en soufre	NBN EN 1744-1 § 11	1/sorte
Résistance au gel ⁽¹⁾	NBN EN 1367-1 ou NBN EN 1367-2	1/sorte
<p>⁽¹⁾ Pas d'application pour le granulat mixte B+.</p> <p>⁽²⁾ Essai mentionné sur la fiche technique et qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.</p> <p>⁽³⁾ La durée de la période d'essai pour l'obtention du granulat de béton A+ est d'un minimum de 3 périodes de production et d'un maximum de 1 an. Idem pour le granulat mixte B+. Si une installation mobile est utilisée pour la production, qui dispose déjà des fiches techniques nécessaires pour les articles produits concernés et sur la base d'au moins 12 résultats internes par article produit répartis sur les 3 dernières années, il peut être démontré que tous les résultats sont conformes, il est possible de déroger à cette règle et de se contenter de 2 périodes de production.</p>		

Pour la surveillance externe en cas d'extension, les essais doivent au moins être effectués conformément à l'article 7.3.1 Contrôles par un laboratoire de contrôle.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

5.2.8.1 Si la période d'essai ne peut être clôturée avec 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 ensuite soumettre une nouvelle demande s'il le souhaite. Sous réserve de motivation du producteur, la période d'essai peut être prolongée une fois d'un an au maximum.

Si les résultats dans le cadre de la demande d'extension ne satisfont pas, le producteur en sera informé par écrit. L'extension de la fiche technique ne peut être autorisée tant qu'il n'a pas été effectivement démontré que l'article produit est conforme.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Caractéristiques	Norme d'essai	Fréquence ⁽¹⁾
Analyse granulométrique (+ fines particules < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	1/semaine de production/article produit
Masse volumique	NBN EN 1097-6	1/semaine de production/article produit
Absorption d'eau	NBN EN 1097-6	1/semaine de production/article produit
Qualité fines particules Essai au bleu de méthylène ⁽³⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	1/semaine de production/article produit
Classification (y compris contaminations physiques)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (essai COPRO)</i>	1/semaine de production/sorte
Coefficient d'aplatissement	NBN EN 933-3	1/mois de production/article produit
Essai pierres rondes et concassées	NBN EN 933-5	1/mois de production/article produit
Résistance à l'écrasement LA ⁽⁴⁾	NBN EN 1097-2	2/an/sorte
Résistance à l'usure MDE ^{(2) (4)}	NBN EN 1097-1	2/an/sorte
Sulfate soluble dans l'eau	NBN EN 1744-1 § 10	1/semaine de production/article produit
Teneur en composants qui perturbent la prise ou le durcissement (matière organique)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 et 15.3	1/an/sorte
Influence des matériaux solubles sur le temps initial de prise ⁽⁴⁾	NBN EN 1744-6	2/an/sorte
Sels chlorures solubles dans l'acide	NBN EN 1744-5	1/semaine de production/sorte
Teneur totale en soufre ⁽⁴⁾	NBN EN 1744-1 § 11	2/an/sorte
Résistance au gel ⁽²⁾	NBN EN 1367-1 ou NBN EN 1367-2	1/an/sorte
<p>⁽¹⁾ <u>Détermination des périodes de production qui sont prises en compte pour le calcul des fréquences d'essai :</u></p> <p>1 semaine de production = 5 jours de production étalés sur une période maximale de 3 mois ;</p> <p>1 mois de production = 20 jours de production étalés sur une période maximale de 6 mois ;</p> <p>1 an = 1 année civile avec au moins 1 jour de production au cours de l'année civile.</p>		

L'essai est effectué le premier jour de production de chaque période de production. Un nouvel essai sur un nouvel échantillon est immédiatement effectué après chaque adaptation de l'installation.

- (2) Pas d'application pour le granulat mixte B+.
- (3) Essai mentionné sur la fiche technique et qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.
- (4) Cet essai peut être limité à 1/an par sorte s'il n'y a eu qu'une seule période de production sur une période de 6 mois.

7.2 INSPECTIONS

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.3 Les contrôles externes se rapportent principalement à/aux :

- a) installations de production : l'inspecteur établit initialement une évaluation du bon fonctionnement de l'installation. Lors de chaque inspection il y a une évaluation ultérieure de l'installation ;
- b) implémentation du plan d'acceptation et de la gestion de stock ;
- c) la procédure de chargement ; la conformité des articles produits ;
- d) la conformité des bons de livraison ;
- e) étalonnages de l'équipement de laboratoire ;
- f) l'échantillonnage pour les essais pour le laboratoire de contrôle et pour les essais auxquels il est assisté ;
- g) la présence aux essais sur le granulat de béton A+ et/ou le granulat mixte B+ si ces essais sont effectués dans le laboratoire interne ;
- h) la vérification du bilan massique.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Pour les inspections, une distinction est faite entre les dossiers qui sont uniquement certifiés pour la production de granulats de béton A+ et/ou de granulats mixtes B+ (par exemple centrales à béton) et les dossiers où les granulats de béton A+ et/ou les granulats mixtes B+ sont certifiés en plus des granulats recyclés traditionnels.

Dans le premier cas, des inspections standard sont effectuées par site fixe. En règle générale, il y a une inspection par 20.000 tonnes de production, avec un maximum de huit inspections par an. Au moins deux inspections sont effectuées par an.

Dans le second cas, une inspection supplémentaire est prévu par site fixe par an.

Une distinction est faite entre les inspections de type I (journée complète avec échantillonnage et participation aux essais granulat de béton A+ ou granulat mixte B+) et les inspections de type II (demi-journée avec échantillonnage). Au cours de ces inspections standard, tous les éléments décrits à l'article 7.2.1 peuvent être vérifiés.

Si tous les contrôles déterminés ne peuvent être effectués dans le temps normal d'une inspection, l'inspection sera prolongée, éventuellement poursuivie le lendemain.

Les inspections standard sont judicieusement étalées dans le temps. Les inspections sont toujours basées sur les tonnages déclarés pour l'année précédente. S'il apparaît que le producteur a une production nettement supérieure ou inférieure à celle de

l'année précédente, l'organisme d'inspection peut judicieusement décider d'adapter le nombre d'inspections de l'année en cours.

Les inspections et/ou les échantillonnages peuvent être effectués sans information préalable du producteur. L'inspection de démarrage est prévue en concertation avec le producteur.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.3.1.3 Contrôles en présence de l'organisme d'inspection lorsque son propre laboratoire est disponible

Le tableau ci-dessous indique les fréquences minimales des contrôles en présence de l'organisme d'inspection. En cas de qualité douteuse des articles produits, l'organisme d'inspection peut augmenter ces fréquences :

Contrôle +	Méthode	Fréquence ⁽³⁾
Essai de classification (y compris contaminations physiques)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (essai COPRO)</i>	1/an
Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	1/an
Qualité fines particules Essai au bleu de méthylène ⁽¹⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	1/an
Coefficient d'aplatissement	NBN EN 933-3	1/an
Autres essais ⁽²⁾	-	1/an

⁽¹⁾ Essai mentionné sur la fiche technique et qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige.
⁽²⁾ Essais qui figurent sur la fiche technique et qui peuvent être effectués dans le laboratoire interne.
⁽³⁾ Si le granulats de béton A+ et le granulats mixte B+ sont disponibles, la participation aux essais est judicieusement répartie dans le temps.

Les résultats des contrôles en présence de l'organisme d'inspection peuvent être pris en compte pour la détermination de la fréquence de l'autocontrôle.

Les résultats des contrôles en présence de l'organisme d'inspection, qui sont encore incomplets à la fin de l'inspection, doivent être communiqués (e-mail) par le producteur à l'organisme d'inspection dans les 24 heures suivant l'inspection.

Contrôles par un laboratoire de contrôle

Le tableau ci-dessous indique les fréquences minimales des contrôles en présence du laboratoire de contrôle. En cas de qualité douteuse des produits, l'organisme d'inspection peut augmenter ces fréquences :

Caractéristiques	Norme d'essai	Fréquence ⁽³⁾
Analyse granulométrique (+ teneur en particules < 0,063 mm)	NBN EN 933-1	2/an/article produit
Masse volumique	NBN EN 1097-6	2/an/sorte
Absorption d'eau	NBN EN 1097-6	2/an/sorte
Qualité fines particules Essai au bleu de méthylène ⁽²⁾	NBN EN 933-9 Annexe A	2/an/article produit
Essai de classification (y compris contaminations physiques)	NBN EN 933-11 <i>PTV 406 (essai COPRO)</i>	1/an/sorte
Coefficient d'aplatissement	NBN EN 933-3	1/an/article produit
Essais pierres rondes en concassées	NBN EN 933-5	1/an/article produit
Résistance à l'écrasement LA	NBN EN 1097-2	1/an/sorte
Résistance à l'usure MDE ⁽¹⁾	NBN EN 1097-1	1/an/sorte
Sulfate soluble dans l'eau	NBN EN 1744-1 § 10	2/an/sorte
Teneur en composants qui perturbent la prise ou le durcissement (matière organique)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 et 15.3	1/an/sorte
Influence des matériaux solubles sur le temps initial de prise	NBN EN 1744-6	1/an/sorte
Sels chlorures solubles dans l'acide	NBN EN 1744-5	1/an/sorte
Teneur totale en soufre	NBN EN 1744-1 § 11	1/an/sorte
Résistance au gel ⁽¹⁾	NBN EN 1367-1 ou NBN EN 1367-2	1/an/sorte
⁽¹⁾ Pas d'application pour le granulat mixte B+. ⁽²⁾ Essai mentionné sur la fiche technique et qui doit uniquement être réalisé si la norme et/ou l'application l'exige. ⁽³⁾ S'il y a eu qu'une seule période de production a eu lieu au cours d'une année, il suffit d'effectuer tous les essais 1/an/sorte d'article produit.		

Les résultats des contrôles effectués par un laboratoire de contrôle peuvent être pris en compte pour la détermination de la fréquence de l'autocontrôle.

S'il n'y a pas eu de nouvelle production au cours d'une année et que tous les échantillons techniques requis de ce qui est encore en stock ont été testés et sont conformes, aucun autre échantillon ne doit être envoyé.

ANNEXE E : DIRECTIVES ADDITIONNELLES POUR LE STOCKAGE INTERMÉDIAIRE DES DÉBRIS ET GRANULATS RECYCLÉS DANS LES DÉPÔTS FIXES

1.1.1 Définitions

Dépôt Site qui relève de la responsabilité d'un propre site fixe certifié mais qui est situé à un endroit différent et où il y a un stockage intermédiaire de débris et/ou granulats recyclés. Le dépôt doit appartenir à la même entité juridique que son propre site fixe et le stockage doit être autorisé. Le site fixe certifié assume l'entière responsabilité de tous les aspects du suivi de la qualité.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 Les directives dans ce document complètent les dispositions relatives à l'apport et l'évacuation des débris et à l'apport et l'évacuation des granulats recyclés par les producteurs dans les dépôts conformément aux conditions du règlement unitaire de l'OVAM.

2.4 CERTIFICAT

2.4.2 Portée du certificat

2.4.2.1 Un certificat est délivré par dépôt. Ce certificat est repris en annexe au certificat existant de(s) propre(s) unité(s) de production. La portée du certificat est limitée à l'ensemble des caractéristiques des granulats recyclés, telles que stipulées dans le Règlement d'application.

2.4.3 Le certificat

2.4.3.1 Le certificat indique également les données du dépôt de stockage intermédiaire.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Lors de l'évacuation du dépôt de granulats recyclés, un bon de livraison à numérotation croissante est établi en au moins deux exemplaires par chargement. L'original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur du dépôt. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Les données suivantes doivent au moins être mentionnées sur les bons de livraison du granulat recyclé :

- nom et adresse de la propre unité de production,
- nom et adresse du dépôt de stockage intermédiaire,
- la sorte, la classe granulaire et la conformité à la/aux norme(s) applicable(s),
 - o la dénomination générale,
 - o l'application/l'aptitude à l'emploi du granulat.

Exemple : Granulat de béton 0/40mm - Fondation en empierrement à granularité continue type I (SB250/NBN EN 13242).

- le code rapide de la fiche technique de l'unité de production suivant le COPRO Extranet,
- la mention « avec certificat BENOR + numéro d'identification de l'unité de production » doit être apposée pour chaque produit certifié,
- la mention « avec certificat COPRO suivant le règlement unitaire de l'OVAM + numéro d'identification de l'unité de production » doit être apposée pour chaque produit certifié,
- la mention « numéro d'identification dépôt de stockage intermédiaire »,
- la quantité (en tonnes) de granulats recyclés par chargement,
- date et heure de l'évacuation,
- une description précise quant à la destination (rue et commune, description du chantier, ...),
- le transporteur/client,
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport,
- la signature (numérique) du producteur (ou de son mandataire) et du transporteur.

Lors de l'évacuation du dépôt de débris acceptés vers le propre lieu de concassage, un bon de livraison à numérotation croissante est établi en au moins deux exemplaires par chargement. L'exemplaire original (papier ou numérique) est destiné au transporteur/client. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur du dépôt. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Les données suivantes doivent au moins être mentionnées sur les bons de livraison des débris acceptés :

- nom et adresse du dépôt de stockage intermédiaire,
- la mention « numéro d'identification du dépôt de stockage intermédiaire »,
- date et heure d'évacuation,
- le codage du débris dans le sens du plan d'acceptation et des dispositions déterminées dans VLAREMA (entre autres code EURAL, code de traitement,...) ; le codage des débris doit être maintenu entre l'évacuation des débris du dépôt vers sa propre installation de concassage,
- nom et adresse de la propre unité de production fixe,
- le transporteur/client,
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport,
- la quantité (en tonnes) de débris évacués par chargement,
- la signature (numérique) du transporteur et du producteur ou de son mandataire.

Toutes les données relatives aux livraisons sont inscrites et/ou conservées dans le registre des sorties.

Un plan de gestion (bilan massique) précis doit également être soumis, indiquant la traçabilité.

4.2 MATÉRIEL

4.2.1 Matériel pour la production

4.2.1.1 Le producteur doit disposer d'un pont-basculé étalonné. Si le dépôt se trouve à une distance maximale de 5 km à vol d'oiseau de son propre site fixe et qu'il n'y a pas de pont-basculé, il peut également être pesé par le biais du pont-basculé sur son propre site fixe. Dans tous les autres cas, la présence d'un pont-basculé étalonné au dépôt est exigé.

Aucune opération mécanique (concassage et tamisage) n'est autorisée au dépôt.

4.3 DÉBRIS ACCEPTÉS

4.3.3 Acceptation des débris

Lors de l'acceptation au dépôt de débris, un bon de livraison à numérotation croissante est établi en au moins deux exemplaires par chargement. L'original (papier ou numérique) est destiné au client/transporteur. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur du dépôt. Tout peut être conservé et envoyé électroniquement pour autant que certaines choses peuvent être imprimées sur simple demande.

Les données suivantes doivent au moins être mentionnées sur les bons d'acceptation des débris acceptés :

- nom et adresse du dépôt de stockage intermédiaire,
- la mention « numéro d'identification dépôt de stockage intermédiaire »,
- date et heure d'apport,
- le codage du débris dans le sens du plan d'acceptation et des dispositions déterminées dans VLAREMA (entre autres code EURAL, code de traitement,...) ; le codage des débris doit être maintenu entre l'évacuation des débris du dépôt vers sa propre installation de concassage,
- une description précise de l'origine (rue et commune, description du chantier, ...),
- le transporteur/client,
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport,
- la quantité (en tonnes) de débris évacués par chargement,
- la signature (numérique) du transporteur et du producteur ou de son mandataire.

Lors de l'acceptation au dépôt de granulats recyclés provenant d'une propre unité de production, un bon de livraison à numérotation croissante est établi en au moins deux exemplaires par chargement. L'original (papier ou numérique) est destiné au transporteur/client. Un double (papier ou numérique) est destiné au producteur du dépôt.

Les données suivantes doivent au moins être mentionnées sur les bons d'acceptation du granulat recyclé :

- nom et adresse de la propre unité de production,
- nom et adresse du dépôt de stockage intermédiaire,
- la sorte, la classe granulaire et la conformité à la/ aux norme(s) applicable(s),
 - o la dénomination générale,
 - o l'application/l'aptitude à l'emploi du granulat.

Exemple : Granulat de béton 0/40mm - Fondation en empierrement à granularité continue type I (SB250/NBN EN 13242).

- le code rapide de la fiche technique de l'unité de production suivant le COPRO Extranet,
- la mention « avec certificat BENOR + numéro d'identification de l'unité de production » doit être apposée pour chaque produit certifié,
- la mention « avec certificat COPRO suivant le règlement unitaire de l'OVAM + numéro d'identification de l'unité de production » doit être apposée pour chaque produit certifié,
- la mention « numéro d'identification dépôt de stockage intermédiaire »,
- la quantité (en tonnes) de granulats recyclés par chargement,
- date et heure de l'évacuation,
- le transporteur/client,
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport,
- la signature (numérique) du producteur (ou de son mandataire) et du transporteur.

Toutes les données relatives aux livraisons sont inscrites et/ou conservées dans le registre des acceptations.

Un plan de gestion (bilan massique) précis doit également être soumis, indiquant la traçabilité.

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

Cet article décrit les règles relatives à l'unité de production.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 Les granulats recyclés ne peuvent provenir que de leur propre site fixe et doivent être stockés séparément par site et par article produit et doivent être identifiés par une plaque signalétique sur l'aire de stockage.

Les débris ne peuvent être évacués que vers un propre site fixe. Les débris doivent toujours être stockés séparément par flux suivant les modalités déterminées dans la procédure d'acceptation et identifiés par une plaque signalétique sur l'aire de stockage.

Le terrain doit pouvoir être fermé pour le matériel roulant.

Les granulats recyclés stockés au dépôt de stockage intermédiaire ne peuvent pas être mélangés à de nouveaux produits. Le mélange de différents flux de débris est également interdit.

Un plan de gestion (bilan massique) précis doit également être soumis, indiquant la traçabilité.

4.5 PRODUIT

Pas d'application. Ceci relève de la responsabilité du propre site fixe certifié où la production a lieu.

4.7 ESSAI DE TYPE

Pas d'application. Ceci relève de la responsabilité du propre site fixe certifié où la production a lieu.

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

L'article ci-dessous remplace l'intégralité des modalités déterminées dans l'article 5.2.

Chaque producteur qui est certifié BENOR suivant le TRA 10, peut demander une extension pour être certifié en tant que dépôt de stockage intermédiaire.

L'extension doit être demandée par écrit à l'organisme de certification par le biais du formulaire de demande.

Les documents suivants doivent accompagner cette demande :

- a) une copie du permis environnemental (le stockage doit être autorisé) ;
- b) la procédure d'acceptation et le plan d'acceptation adapté ;
- c) un exemple d'un bon d'acceptation et d'un bon de livraison ;
- d) un plan de situation.

L'organisme de certification traitera cette demande et ses annexes et fixera un rendez-vous pour l'inspection d'introduction.

Au cours de cette inspection, toutes les modalités (procédure d'acceptation, procédure de stock, documents d'acceptation et de livraison, bilan massique, ...) sont vérifiées, à la suite de quoi le comité de certification décidera si un certificat peut être délivré. Les échantillons ne sont prélevés qu'en cas de doute sur la conformité du produit.

Aucune période d'essai n'est donc exigée s'il s'agit de dépôts de stockage intermédiaire.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Pas d'application.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Pas d'application.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

6.3.1 Traitement des manquements

Au cas où des manquements sont constatés, des mesures correctives efficaces doivent être prises par le producteur.

7.2 INSPECTIONS

7.2.1 Contenu des inspections

- 7.2.1.3 Les contrôles externes ont lieu au dépôt de stockage intermédiaire et concernent principalement :
- a) le contrôle de l'acceptation des débris (procédure d'acceptation, plan d'acceptation, ...) et de l'acceptation des granulats recyclés provenant d'une propre unité de production ;
 - b) la gestion de stock ;
 - c) le contrôle de la livraison des granulats recyclés à l'utilisateur final et des débris à une propre unité de production ;
 - d) la conformité des bons d'acceptation et des bons de livraison + bilan massique d'accompagnement ;
 - e) l'étalonnage du pont-bascule ;
 - f) en cas de doute sur la conformité des articles produits, des échantillons peuvent être prélevés pour la réalisation de l'essai dans le laboratoire de contrôle.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

- 7.2.3.2 Les inspections standard sont effectuées par dépôt de stockage intermédiaire. En règle générale, il y a une inspection par évacuation de 20.000 tonnes avec un maximum de huit inspections par an. Au moins trois⁽¹⁾ inspections sont effectuées par an.

⁽¹⁾ **Note** : Pour les producteurs disposant d'un système de marquage CE AVCP 2+, délivré par COPRO, le nombre de visites est réduit de 1 inspection.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

L'article ci-dessous remplace l'intégralité des modalités déterminées dans l'article 7.3.

Les échantillons ne sont prélevés qu'en cas de doute sur la conformité du produit.