



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 12 BENOR

BENOR

**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
VULSTOFFEN VOOR BITUMINEUZE MENGSELS
IN DE WEGENBOUW
ONDER HET
BENOR-MERK**

© COPRO versie 5.0 van 2023-06-05



COPRO vzw - Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

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

BTW BE 0424.377.275
(BC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING.....	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	8
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	8
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	8
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	9
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	9
2.2	DOELSTELLINGEN.....	10
2.3	SCOPE	11
2.4	CERTIFICAAT	13
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	14
2.6	GEBRUIK VAN HET BENOR-MERK	16
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	17
3	DE SPELERS	18
3.2	CERTIFICATIE-INSTELLING	18
3.3	KEURINGSINSTELLING	19
3.4	LEVERANCIER	20
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	21
4.1	PERSONEEL.....	21
4.2	MATERIEEL	22
4.3	GRONDSTOFFEN.....	23
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	24
4.5	PRODUCT.....	25
4.6	KWALITEITSPLAN	27
4.7	TYPE-ONDERZOEK.....	30
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	32
5.2	AANVRAAGPERIODE	32
6	ZELFCONTROLE	33
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	33
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	35
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	39
7	EXTERN TOEZICHT	41
7.2	INSPECTIES	41
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	44
7.6	EVALUATIESYSTEEM	48
8	KLACHTEN EN SANCTIES	49
8.2	SANCTIES.....	49
9	TARIEVEN EN FACTURATIE.....	52

9.1	FINANCIELE REGELS	52
9.2	TARIEVEN.....	53
9.3	FACTURATIE	54
BIJLAGE A:	Milieu paragraaf vulstof (Informatieve bijlage).....	55

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Definities

Afwijking	Niet-overeenkomstigheid van iets (apparatuur, materieel, proces, product, ...) met de regels van referentiedocumenten die er betrekking op hebben of met de regels van dit Toepassingsreglement.
AVI-vliegassen	Vliegassen afkomstig van de verbranding van huisvuil en/of gelijkwaardig bedrijfsafval.
BEC-vliegassen	Vliegassen afkomstig van de verbranding van biomassa in een energie-centrale.
Composiet vulstof	Vulstof samengesteld uit verschillende secundaire en/of natuurlijke grondstoffen.
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.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt. De definitie is van toepassing op verschillende vormen van afnemers: producenten van andere producten, aannemers, bouwheren, opdrachtgevers, overheden, ...
Leverancier	De partij die het certificaat heeft aangevraagd, heeft verkregen of het niet meer heeft en die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Als een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dat expliciet aangegeven.
Kunstmatige vulstof	Vulstof van minerale oorsprong voortkomend uit een thermisch of ander industrieel proces.
Natuurlijke vulstof	Vulstof afkomstig van één natuurlijke minerale grondstof.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: - het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel;

	- het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel met de bedoeling er controles op uit te voeren.
Poederkoolvliegassen	Vliegassen afkomstig van de verbranding van poederkool in een energiecentrale.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
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.
Proef	Technische handeling die bestaat uit het bepalen van een of meerdere eigenschappen van een grondstof of product, volgens een gespecificeerde werkwijze.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of vulstoffen voor bitumineuze mengsels, moeten voldoen, specificeert (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.
Secundaire vulstof	Vulstof afkomstig van het behandelen van een afvalstof of van het bewerken van een bijproduct van een industrieel proces.
Soort vulstof	Vulstof onderscheiden volgens grondstof of samengesteld uit dezelfde grondstoffen. Binnen deze TRA worden volgende soorten onderscheiden: natuurlijke, secundaire, kunstmatige en composiet vulstof met dezelfde bestanddelen.
SVI-vliegassen	Vliegassen afkomstig van verbranding van huishoudelijk rioolwaterzuiveringslib en/of gelijkwaardig bedrijfsafvalwaterzuiveringslib.
TAG-vliegas	Vliegas afkomstig van thermische reiniging van teerhoudende bitumineuze materialen.

TGRI-vliegassen	Vliegassen afkomstig van de thermische reiniging van vervuilde gronden.
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).
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat verkregen door de leverancier, ter controle van de zelfcontrole.
Vracht	Hoeveelheid materiaal die in één keer vervoerd wordt. Per vrachtwagen, per schip.
Vulstof	Zie NBN EN 13043.

1.1.2 Afkortingen

CCT	Cahier des Charges Type
KI	Keuringsinstelling
OCI	Certificatie-instelling
OSO	Sectorale Organisatie
PTV	Technische Voorschriften
SB	Standaardbestek
TB	Typebestek
TRA	Toepassingsreglement
RNR	Reglementaire nota

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.
CRC 01 BENOR	Reglement voor productcertificatie in de bouwsector.
NBN EN 13043	Toeslagmaterialen voor asfalt en oppervlaktebehandeling voor wegen, vliegvelden en andere verkeersgebieden.

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 26 juni 2023.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het Bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 18 september 2023.

1.3.4 Registratie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd bij vzw BENOR ingediend op 19 september 2023.

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

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

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

2.1 OPMAAK 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 vulstoffen voor bitumineuze mengsels. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.
- 2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de sectorale organisatie, de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, onder andere bij de certificatieaanvraag en bij het externe toezicht.

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

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

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

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

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

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

Dit toepassingsreglement is bovendien zo opgevat dat net die aspecten worden geborgd die volgens de belanghebbende partijen belangrijk zijn bij vulstoffen voor bitumineuze mengsels. 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 vulstoffen voor bitumineuze mengsels.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- het eventuele type-onderzoek van een fabricaat of producttype;
- de keuze en ingangscntrole van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het productieproces;
- de controles op vulstof;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn: vulstoffen waarvoor een technische fiche op het COPRO-extranet (<http://extranet.copro.eu>) beschikbaar is.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond de vulstof. De output is een conform vulstof, 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.

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 vulstof voor bitumineuze mengsels volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.7.

2.3.5.2 De BENOR-certificatie van vulstof voor bitumineuze mengsels is een vrijwillige certificatie.

- 2.3.5.3 Voor vulstoffen voor bitumineuze mengsels waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het BENOR-certificaat slechts uitgereikt, nadat de leverancier voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering van vulstoffen.

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 vulstof TAR 12.

2.3.7 Referentiedocumenten

- 2.3.7.1 De toepasselijke norm is
EN 13043 Toeslagmaterialen voor asfalt en oppervlaktebehandeling voor wegen, vliegvelden en andere verkeersgebieden.
- 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 812 Technische voorschriften voor vulstoffen.
- 2.3.7.4 Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

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

- 2.3.9.1 De volgende productiedelen worden altijd geleverd buiten het BENOR-merk:
Vulstoffen met toepassing anders dan voor gebruik in bitumineuze mengsels.
- 2.3.9.2 De volgende productiedelen kunnen worden geleverd buiten het BENOR-merk:
- de productiedelen die worden geleverd buiten België.
- Elke vrijgestelde productie moet geregistreerd worden, naspeurbaar zijn, en moet kunnen gecontroleerd worden door de keuringsinstelling;
- De vrijgestelde productiedelen moeten – zoals de producties die wel onder het BENOR-merk vallen - worden genoteerd in het register van de productie. Daarbij moet duidelijk zijn dat het om vrijgestelde productiedelen gaat.
- 2.3.9.5 De vrijgestelde productiedelen worden geïdentificeerd op een door de certificatie-instelling goedgekeurde wijze.

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 vulstoffen, 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 vulstoffen 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: *Vulstoffen voor bitumineuze mengsels*.

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

Dit artikel handelt over de identificatie van vulstoffen voor bitumineuze mengsels. 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 benaming van een vulstof voor bitumineuze mengsels in de wegenbouw moet altijd beantwoorden aan de regels van een referentiedocument. Op de leveringsbon moet altijd deze benaming worden vermeld.

2.5.2 Publieke identificatie

2.5.2.1 Officiële benamingen van de vulstof

De benaming van de vulstof moet altijd beantwoorden aan de regels van een referentiedocument. Op de leveringsbon moet altijd deze benaming worden vermeld. Voor vulstof is die overeenkomstig de omschrijving in de PTV 812.

Voorbeeld: Vulstof Type Ib A₂₀ / B-VL-W.

2.5.2.2 Commerciële benaming van de vulstof

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

2.5.2.3 Gebruiksgebied van de vulstof

De omschrijving van het gebruik moet altijd beantwoorden aan de regels van de referentiedocumenten.

2.5.3 Identificatie met het BENOR-merk

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

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Op de leveringsbon van vrijgestelde productiedelen mag er geen verwijzing worden gemaakt naar COPRO of BENOR.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De opmaak van de leveringsbonnen

Elke vracht wordt begeleid door een leveringsbon of -document, dat een uniek volgnummer draagt.

Elke factuur vermeldt het volgnummer van het (de) bijbehorende leveringsdocument(en).

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de leverancier;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;
- de publieke identificatie van het fabricaat (art. 2.5.2);
- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)" of "TF: snelcode AAAA/CCCC", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- hoeveelheid per fabricaat;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het BENOR-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4;
- de gemiddelde waarde van de volumemassa, het percentage holle ruimte, de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal. Het betreft het glijdend gemiddelde van de 8 laatste proefresultaten. De waarden moeten minstens wekelijks worden aangepast;
- voor composietvulstoffen de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal per vrachtwagen.

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-merk te gebruiken zoals beschreven in artikel 2.6.1.1, kan een alternatieve identificatie worden toegestaan. Alle regels betreffende het gebruik van het BENOR-merk 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-merk op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het BENOR-merk mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.6.4 Gebruik van het BENOR-merk op de leveringsbon

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

2.6.4.5 Het BENOR-merk 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 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

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

2.7.2 Gegevens Technische fiche

Op elke technische fiche worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- het nummer/snelcode van de technische fiche;
- de naam en adres van de producent;
- de naam en adres van de productie-eenheid;
- de officiële en commerciële benaming van het fabricaat;
- de toepasselijke referentiedocumenten;
- het gebruiksgebied en de gebruiksvoorwaarden;
- alle eigenschappen van het fabricaat;
- de samenstelling van het fabricaat met voor de natuurlijke vulstoffen een vermelding van geologische oorsprong;
- de geldigheid van de technische fiche.

3 DE SPELERS

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

3.2 CERTIFICATIE-INSTELLING

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

3.2.5 Maatschappelijke zetel en secretariaat

3.2.5.1 De enige certificatie-instelling voor de certificatie van vulstof voor bitumineuze mengsels is COPRO.

3.3 KEURINGSINSTELLING

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

3.3.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.3.2.1 Voor vulstoffen voor bitumineuze mengsels treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.3.2.2 Niet van toepassing.
- 3.3.2.3 Niet van toepassing.

3.4 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van vulstoffen voor bitumineuze mengsels en dus ook bij de productcertificatie. Een leverancier kan een producent, verdeler of invoerder zijn. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat de vulstof beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.4.2 Mogelijke leveranciers

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd vulstoffen voor bitumineuze mengsels te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel vulstof 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.

4.1.1.7 De gegevens van het effectief bij een bepaalde controle ingezette personeel worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden in het proefverslag, volgens artikel 6.1.2.3.

4.2 MATERIEEL

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

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De leverancier beschikt over materieel dat geschikt is voor de productie volgens de referentiedocumenten. Het materieel voldoet aan de eisen van PTV 812.
- 4.2.1.5 De gegevens van het effectief bij een bepaalde productie gebruikte materieel, worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.1 De leverancier 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.
- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.5 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de leverancier 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 leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op vulstof en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.
- 4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd:

Norm	Onderwerp
NBN EN 933-10	Bepaling van de korrelverdeling
NBN EN 13179-2	Bepaling van het bitumengetal
NBN EN 1097-7	Bepaling van de volumemassa

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

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van PTV 812 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

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

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

4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen, worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (artikel 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de grondstoffen (bonnummer, batchnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

Geen specifieke regels.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

De opslag van grondstoffen gebeurt in silo's. Een overzicht van aanwezige grondstoffen moet altijd aanwezig zijn.

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.1 Eisen voor de productie-eenheid

4.4.1.1 De productie-eenheid voldoet aan de eisen van PTV 812 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 De opslag van grondstoffen en eindproducten gebeurt in silo's. Een overzicht van de aanwezige grondstoffen en fabricaten moet altijd aanwezig zijn.

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

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met vulstoffen voor bitumineuze mengsels zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van vulstof.

4.5.1 Periode van activiteit

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

In geval de productie of levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft, wordt een minimum aan extern toezicht voorzien (zie art. 7.2.3.2).

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

4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van vulstoffen voor bitumineuze mengsels in de wegebouw zou behouden blijven na een onderbreking van de periode van activiteit kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

4.5.4.1 Niet van toepassing

4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Voorafgaand aan de productie legt de producent per fabricaat de te gebruiken grondstoffen en de toe te passen productieparameters vast. Die worden genoteerd op een productiefiche.

4.5.5.2 Het productiefiches wordt bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

- 4.5.6.1 Vulstof voldoet aan de eisen van PTV 812 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

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

4.5.8 Levering van het product

- 4.5.8.1 Op het ogenblik van levering moet er voldoende vermoeden bestaan rond de conformiteit van de geleverde vulstoffen.

Controles per vrachtwagen:

Voor composietvulstoffen moeten bovendien de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal per vrachtwagen worden uitgevoerd. De interne proefresultaten moeten beantwoorden aan de criteria van de aangeduide categorie van de technische fiche.

Ten einde snel over de interne proefresultaten te kunnen beschikken van monsters genomen op de vrachtwagen, is het van tevoren drogen van de vulstof zoals voorzien in bovenstaande proefmethoden niet verplicht, voor zover dat geen invloed heeft op het uiteindelijke intern proefresultaat. In geval van twijfel is alleen de methode met drogen geldig.

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:

- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
- terminologie;
- organisatiestructuur:
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen (zie ook art. 4.1);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
- kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van 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 gebruiker, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen en indien mogelijk identificeren en waarmerken 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 bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product;

- procedures in verband met planning;
- procedures in verband met productie;
- procedures in verband met materieel voor de productie (o.a. onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met type-onderzoek en eventueel het vooronderzoek naar de gebruiksgeschiktheid;
- 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 Voor de volgende onderdelen van het kwaliteitshandboek is het noodzakelijk dat de leverancier de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte brengt van elke tijdelijke of definitieve verandering die een verschil met zich brengt ten opzichte van de toestand beschreven in het kwaliteitshandboek.

4.6.3 Technisch dossier

- 4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

- a) een overzicht van al het materieel dat kan worden ingezet bij de productie, met een bondige beschrijving ervan;
- b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke(n) voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling in ontvangst te nemen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de leverancier aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van het product;
- h) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van type-onderzoek en eventueel het vooronderzoek naar de gebruiksgeschiktheid;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden;
- k) een technische fiche volgens COPRO-extranet (<http://extranet.copro.eu>), voor elke vulstof die onder het BENOR-merk valt;

- l) een informatieblad voor elke grondstof, minstens omvattend: de aard van de bestanddelen en de procentuele samenstelling ervan, de grenswaarden van korrelverdeling, bitumengetal en volumemassa. In voorkomend geval moeten de BENOR- of andere keuringscertificaten worden toegevoegd;
- m) de maatregelen die de producent zal treffen in het geval interne proefresultaten worden verkregen die niet voldoen (zie artikel 5.7.2);
- n) een exemplaar van de afleveringsbon en de methode voor de volledige identificatie van het product;
- o) de door de certificatie-instelling aanvaarde alternatieve controleschema's en/of proefmethoden, die de producent wil toepassen in zijn zelfcontrole (zie artikel 5.7);
- p) eventueel een kopie van de certificaten betreffende het kwaliteitssysteem (zie artikel 5.7.3);
- q) een kopie van het CE-certificaat met de bijbehorende prestatieverklaringen;
- r) eventueel de documenten die de conformiteit aan de geldende milieuwetgeving aantonen;
- s) een lijst met de door de certificatie-instelling aanvaarde vrijgestelde productiedelen met vermelding van de reden van de vrijstelling.

4.6.3.3 Niet van toepassing.

4.7 TYPE-ONDERZOEK

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

4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 De regels in verband met de typekeuringen bij vulstoffen zijn opgenomen in R/CE 2+ 16236. Reglement voor de attestering van de conformiteit van de FPC in het kader van de CE-markering niveau 2+ en de productnormen.

Voor het typekeuringen moet de leverancier de nodige monsternemingen en proeven uitvoeren. De proeven waarvoor het intern laboratorium van de leverancier niet geschikt is, moeten uitgevoerd worden door een erkend laboratorium (het normale externe controlelaboratorium kan daar voor worden aangewezen). Deze typekeuringen worden éénmalig uitgevoerd bij de opstart van de CE-markering.

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

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de typekeuring komt overeen met een fabricaat.

4.7.3 Eisen

4.7.3.1 De controles die per type-onderzoek uitgevoerd worden, betreft alle relevante eigenschappen volgens artikel 3.5.1.1 van PTV 812.

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

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

4.7.4 Verslag van type-onderzoek

4.7.4.1 De gegevens en de resultaten van het type-onderzoek worden door de leverancier opgenomen in een verslag van type-onderzoek.

4.7.4.2 Alle gegevens en resultaten van het type-onderzoek moeten traceerbaar worden bewaard voor een periode van minstens 10 jaar na het beëindigen van de geldigheidsduur van het type-onderzoek.

4.7.4.3 Elk verslag van type-onderzoek wordt voorgelegd aan de certificatie-instelling.

4.7.5 Geldigheid

- 4.7.5.1 Alleen door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van type-onderzoek zijn geldig. Het origineel gewaarmerkte exemplaar wordt bewaard in het technisch dossier van de leverancier.
- 4.7.5.2 Als er geen wijzigingen plaatsvinden in grondstof, de samenstelling, het productieproces of een andere relevante parameter is de typekeuring onbeperkt geldig.

4.7.6 Wijzigingen

Als een grondstof, de samenstelling, het productieproces of een andere relevante parameter wordt aangepast, gaat de leverancier de invloed van deze wijziging op de kenmerken van het fabricaat of het producttype na.

Daarbij kan het nodig blijken een gedeelte of het geheel van het type-onderzoek opnieuw uit te voeren.

4.7.7 Herhaald type-onderzoek

Voor sommige producten kan worden opgelegd dat een gedeelte of het geheel van het type-onderzoek na een bepaalde periode moet worden herhaald.

4.7.8 Extern toezicht

Het externe toezicht op het uitvoeren van het type-onderzoek wordt beschreven in artikel 7.2.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

Dit hoofdstuk beschrijft hoe een leverancier een certificaat kan aanvragen en uiteindelijk verkrijgen en de regels die daarbij 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 minimum duur van de proefperiode bedraagt 6 maanden; die kan ingekort worden tot 3 maanden, als de producent kan aantonen dat hij gedurende een voldoende lange periode een zelfcontrole toepast en waarbij het mogelijk is om de resultaten van de interne proeven van voor de proefperiode op een betrouwbare wijze in rekening te brengen.

Als tijdens de proefperiode, zowel de interne als de controleresultaten van een bepaald product conform zijn, kan mits schriftelijke toelating daarvoor door COPRO verleend, op de afleveringsbon "In proefperiode BENOR" worden vermeld.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Voor composietvulstof worden de proeven uitgevoerd met een frequentie zoals bepaald in artikel 6.2.6. Voor natuurlijke vulstof wordt de frequentie bepaald in artikel 6.2 verdubbeld.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Voor het einde van de proefperiode moeten minimum zes periodieke controleproeven zijn uitgevoerd waarvoor de reproduceerbaarheid voldoet.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1.1.6 De keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen die door de leverancier rechtstreeks ingevuld moeten worden op de website van de keuringsinstelling.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Bespreking van alle registers en wat er allemaal in moet worden bijgehouden. Hieronder worden enkele aanbevolen registers weergegeven.

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

- de kenmerken, de herkomst van de geleverde grondstoffen en de hoeveelheden, voor zover die laatste gegevens bepalend zijn voor de frequentie van de uit te voeren controleproeven,
- de interne proefresultaten van de controle van de grondstoffen.

De grondstoffen worden per herkomst geregistreerd met een onderscheid tussen:

- BENOR-gecertificeerde grondstoffen,
- grondstoffen met een ander keuringscertificaat of met een partijkeuringsattest,
- niet-gekeurde grondstoffen.

De interne proefresultaten van de controle op de grondstoffen.

Register van de productie:

Dit register bevat:

- de interne proefresultaten van de controle van de productie en de productie-uitrusting,
- de samenstelling van composietvulstoffen, volgens artikel 5.7.1.2,
- in bijlage, de noodzakelijke kalibratiecertificaten.

Register van de voorraad en de leveringen:

Een duidelijk overzicht van aanwezige vulstoffen met aanduiding van type vulstof en opslagsilo is altijd aanwezig.

Het register van leveringen houdt het bijhouden in van kopie van weeg- en/of leveringsbonnen.

Register van de proeven:

In dit register worden alle overeenkomstige en niet-overeenkomstige interne proefresultaten die betrekking hebben op het eindproduct opgenomen. Als de producent voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de interne proefresultaten verkregen door dit laboratorium ten laatste één werkdag na het bekend zijn van de interne proefresultaten ingeschreven in de registers.

Register van het materieel:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Onderhoud en herstellingen aan de productie-installatie:

Elke manuele regeling, herstelling of ander onderhoud aan de installatie wordt genoteerd, met als doel de oorzaken van eventuele tekortkomingen bij de vulstoffen te achterhalen.

b) Controle, kalibratie en ijking van de menginstallatie en de weegbrug:

Het register bevat een overzicht van weeg-, doseer-, controle- en meetuitrusting van de menginstallatie, volgens Reglementaire Nota RNR 12, samen met de ijkingscertificaten en de kalibratie- en controleverslagen geklasseerd per controleapparaat.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 12.

b) De ijkcertificaten, kalibratie- of controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per controleapparaat.

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

Dit register wordt bijgehouden volgens de regels van artikels 8.1.3.2 en 8.1.4.2.

- 6.1.2.4 De certificatie-instelling kan het gebruik van standaardformulieren verplicht stellen. De registers worden samengesteld aan de hand van formulieren die moeten worden goedgekeurd door de keuringsinstelling.
- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie waarmerkt de keuringsinstelling de bladzijden van de bovenvermelde registers.
- 6.1.2.9 De registers mogen digitaal bijgehouden worden.
- 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 leverancier worden uitgevoerd als onderdeel van de zelfcontrole in het kader van de productcertificatie.

6.2.1 Algemene regels

- 6.2.1.7 Voor elk in artikel 6.2.1.8 opgenomen essentieel kenmerk moet de leverancier een prestatie verklaren in zijn Prestatieverklaring volgens de CPR en de CE-markering.
- 6.2.1.8 De BENOR-certificatie is slechts geldig wanneer de volgende essentiële kenmerken correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering:
- Korrelverdeling;
 - Volumemassa;
 - Percentage holle ruimten;
 - Bitumengetal;
 - Wateroplosbaarheid;
 - Vochtgehalte;
 - Methyleenblauw;
 - Gevaarlijke bestanddelen.

6.2.2 Controlelocaties

De certificaathouder beschikt over een stofvrij en verwarmd lokaal voor de administratieve verwerking van de resultaten van de controles en proeven. Dit lokaal wordt bij extern toezicht ter beschikking gesteld van de keuringsinstelling.

Als de proeven in een intern laboratorium worden uitgevoerd beschikt het over voldoende mogelijkheden en ruimte om de controleactiviteiten in laboratoriumomstandigheden (stofafzuiging, trillingsvrij, ...) uit te voeren.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

De controle van de grondstoffen is alleen van toepassing voor composietvulstoffen.

De herkomst van de grondstof wordt eenduidig geregistreerd in het register van de grondstoffencontrole, op het informatieblad van de grondstof en in het overzicht van de wekelijkse samenstelling van de productiebatchen van de composietvulstoffen.

De technische controle van de grondstoffen wordt bepaald door de producent en wordt ter controle voorgelegd aan COPRO.

Als de producent zelf geen schema voor de technische controle van de grondstoffen beschrijft, moeten minstens de volgende proeven en proeffrequentie worden gehanteerd:

Op elke aangevoerde grondstof worden de hierna vermelde proeven uitgevoerd met de aangegeven frequentie en gelijkmatig gespreid in de tijd:

Proef	Norm	Frequentie
-------	------	------------

Doorval door 2 mm	NBN EN 933-10	Per vracht
Doorval door 0,125 mm	NBN EN 933-10	Per vracht
Doorval door 0,063 mm	NBN EN 933-10	Per vracht
Bitumengetal	NBN EN 13179-2	Per vracht
Volumemassa	NBN EN 1097-7	Wekelijks

De BENOR-gecertificeerde grondstoffen worden vrijgesteld van controle van de gecertificeerde kenmerken, voor zover een leveringsbon of eender welk ander bewijs van de BENOR-certificatie de levering vergezelt.

In dat geval beperkt de controle zich tot het nazicht van hun identificatie en de conformiteit van de in deze documenten vermelde gegevens met de geleverde hoeveelheden.

Voor grondstoffen waarvoor geen BENOR-certificatie mogelijk is, kan dezelfde vrijstelling als voor BENOR-gecertificeerde grondstoffen worden verkregen, op voorwaarde dat ze worden geleverd met een partijkeuringsattest en mits schriftelijke toelating van de certificatie-instelling.

BENOR-gecertificeerde grondstoffen en grondstoffen met een partijkeuringsattest, worden vermeld in het technisch dossier.

De individuele resultaten moeten voldoen aan de verklaarde waarden van het informatieblad van de betreffende grondstof.

Toelatingsonderzoek nieuwe grondstoffen

Zie PTV 812.

Milieuhygiënische controle van de grondstoffen

Zie Bijlage A.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De controle van de samenstelling van composietvulstoffen gebeurt wekelijks door het registreren van de gedoseerde hoeveelheden van alle productiebatchen.

De controle van de productie is alleen van toepassing voor composietvulstoffen.

De controle van de productie wordt bepaald door de producent en wordt ter controle voorgelegd aan COPRO.

Als de producent zelf geen controle van de productie beschrijft, moeten minstens de volgende proeven en proeffrequentie gehanteerd worden:

Tijdens de productie worden de hierna vermelde proeven uitgevoerd met de aangegeven frequentie en gelijkmatig gespreid in de tijd:

Proef	Norm	Frequentie
Doorval door 2 mm	NBN EN 933-10	Per productiedag
Doorval door 0,125 mm	NBN EN 933-10	Per productiedag
Doorval door 0,063 mm	NBN EN 933-10	Per productiedag
Bitumengetal	NBN EN 13179-2	Per productiedag

Ten einde tijdens de productie snel over de proefresultaten te kunnen beschikken, is het van tevoren drogen van de vulstof zoals voorzien in bovenstaande proefmethoden niet verplicht, voor zover dat geen invloed heeft op het uiteindelijke resultaat. In geval van twijfel is alleen de methode mét drogen geldig.

De individuele proefresultaten moeten voldoen aan de verklaarde waarden vermeld op de technische fiche van het betreffende eindproduct.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

Controle van het eindproduct:

De producent maakt, in overleg met de certificatie-instelling, een monsternemings- en beproevingsplan op voor alle eindproducten. Dit plan wordt door de certificatie-instelling goedgekeurd.

De controles met betrekking tot de bouwtechnische kwaliteit zijn daarna weergegeven.

Algemeen

Op elk vervaardigde BENOR-gecertificeerde vulstof worden de hierna vermelde proeven uitgevoerd met de aangegeven frequentie en gelijkmatig verspreid in de tijd:

Proef	Norm	Frequentie Composiet-vulstof	Frequentie natuurlijke vulstof
Doorval door 2 mm	NBN EN 933-10	1x/500 ton met min 1 x / 2 leveringsdagen	1 x / week
Doorval door 0,125 mm	NBN EN 933-10	1 x / 2 leveringsdagen	1 x / week
Doorval door 0,063 mm	NBN EN 933-10	1 x / 2 leveringsdagen ¹⁾	1 x / week
Holle ruimte	NBN EN 1097-4	1 x / 2 leveringsdagen	1 x / week
Bitumengetal	NBN EN 13179-2	1 x / 2 leveringsdagen	1 x / week
Volumemassa	NBN EN 1097-7	1 x / 2 leveringsdagen ¹⁾	1 x / week
Watergevoeligheid	NBN EN 1744-4	1 x / 2 jaar	1 x / 2 jaar
Methyleenblauwproef	NBN EN 933-9 Bijlage A	1 x / maand	1 x / maand
Watergehalte	NBN EN 1097-5	2 x / week	2 x / week
% Ca(OH) ₂	NBN EN 459-2	1 x / maand ⁽¹⁾	1 x / maand ⁽¹⁾
% CaCO ₃	NBN EN 196-2	1 x / maand ⁽¹⁾	1 x / maand ⁽¹⁾
(1) Proef die alleen wordt uitgevoerd als ze van toepassing is			

De monsternemingen worden uitgevoerd volgens NBN EN 932-1.

Conformiteit interne proefresultaten.

Alle interne proefresultaten moeten conform zijn aan de eisen vermeld in de norm NBN EN 13043 en op de technische fiche. Alle individuele interne proefresultaten moeten binnen de grenzen van de aangeduide categorie vallen. Voor de korrelverdeling (zeven 0,125 en 0,063 mm), de holle ruimte en het bitumengetal moeten bovendien 90 % van de laatste 20 individuele interne proefresultaten binnen de grenzen van de door de producent verklaarde waarden vallen.

Als er meerdere bepalingen gebeuren voor de korrelverdeling en het bitumengetal, dan voorzien in de bovenstaande tabel, dan worden alleen de proefresultaten van het monster waarop ook de holle ruimte bepaald wordt, meegeteld bij de evaluatie van de laatste 20 individuele interne proefresultaten.

Voor de volumemassa, het percentage holle ruimte, de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal moet ook het glijdend gemiddelde van de laatste 8 interne proefresultaten worden berekend.

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 12.

6.2.8 Alternatieven op de voorziene controleschema's

6.2.8.1 De certificatie-instelling kan alternatieven met betrekking tot de controleschema's toestaan.

De toegestane alternatieven mogen noch de betrouwbaarheid van de zelfcontrole, noch het niveau van de gecertificeerde waarborgen verlagen.

6.2.8.2 De toegestane alternatieven worden door de producent opgenomen in het Technisch Dossier.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN

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

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

6.3.1.1 De behandeling van afwijkingen wordt in het kwaliteitshandboek van de leverancier vastgelegd (artikel 4.6.2.2), volgens de regels van dit Toepassingsreglement.

De leverancier registreert elke vastgestelde afwijking ten opzichte van dit Toepassingsreglement of de referentiedocumenten.

De leverancier is verplicht elke afwijking te verantwoorden, in voorkomend geval de nodige correctieve acties te ondernemen om de afwijking op te heffen en de corrigerende maatregelen te nemen om het voortduren of de herhaling van de afwijking te vermijden.

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

6.3.2 Twijfelachtige grondstoffen of productiedelen

De twijfelachtige delen zijn die waarvan de leverancier 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 leverancier, eventueel in het bijzijn van de keurings- of certificatie-instelling. De leverancier gaat na dat aanvullend onderzoek over tot goedkeuring, declassering of afkeuring.

Wanneer een intern proefresultaat op grondstoffen afwijkt, treft de producent de nodige maatregelen beschreven in zijn technisch dossier.

6.3.3 Vaststelling van een afwijking vóór de levering van het product

6.3.3.4 De traceerbaarheid van de bestemming van afgekeurde productiedelen moet worden gewaarborgd.

Mogelijke afwijkingen vastgesteld voor de levering zijn:

- Productiedelen niet conform:

Wanneer een intern proefresultaat op een monsterneming uit de productie niet conform is, treft de producent de nodige maatregelen beschreven in zijn technisch dossier.

- Eindproducten niet conform:

Algemeen:

In geval van afwijking van een intern proefresultaat op eindproducten, moet de procedure hieronder worden gevolgd. De afwijking en de traceerbaarheid van de correctieve maatregelen moeten worden bijgehouden.

Als een individueel intern proefresultaat buiten de grenzen van de eis valt wordt onmiddellijk een nieuwe monsterneming uitgevoerd. Als het intern proefresultaat van dit monster voldoet, wordt de vulstof verder als overeenkomstig beschouwd. Als het tweede intern proefresultaat eveneens niet voldoet, stelt de producent een onderzoek in naar de afwijkingen, gaat hij spontaan over tot afkeuring van het twijfelachtige productiedeel en treft hij de nodige correctieve maatregelen.

Proeven per vrachtwagen niet conform:

- Wanneer een intern proefresultaat niet overeenkomstig is aan de eisen van de technische fiche wordt de vrachtwagen afgekeurd, dat wil zeggen dat de vulstof wordt afgeladen en bewerkt ten einde de conformiteit bij een volgende lading te verzekeren.
- Wanneer een intern proefresultaat buiten de verklaarde waarden van de technische fiche valt, stelt de producent een onderzoek in naar de oorzaken van de afwijking en neemt hij de nodige maatregelen, zodat het intern proefresultaat bij de volgende verlading voldoet aan de verklaarde waarde.

De niet overeenkomstigheden en de correctieve maatregelen moeten worden geregistreerd.

6.3.4 Vaststelling van een afwijking na de levering van het product

- 6.3.4.5 Elk afgekeurd productiedeel wordt door de leverancier op onuitwisbare wijze gemarkeerd. Dat gebeurt zodanig dat het onderscheid tussen de goedgekeurde en afgekeurde delen ondubbelzinnig is.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.2 Het externe toezicht kan deels gebeuren via tele-inspecties, mits akkoord van de producent en de keuringsinstelling. De onderdelen die in aanmerking komen voor tele-inspecties worden vermeld in artikels 7.2.1.3.

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- de grondstoffen;
- de voorraad van de grondstoffen;
- het productieproces;
- het product;
- de organisatie van de zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole;
- het opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan;
- de werkboeken en de registers;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de identificatie van het product;
- het gebruik van het BENOR-merk;
- 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 uitvoeren van type-onderzoeken onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen bij afwijking.

Volgende onderdelen komen in aanmerking voor tele-inspectie:

- het opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan;
- het nazicht van werkboeken en registers;
- het nazicht van de leveringsdocumenten;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de toepassing van correctieve acties en correctieve maatregelen bij afwijking;
- nazicht van het productieproces en de installaties (registraties productie).

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 12;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de leverancier.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Het aantal periodieke inspecties bedraagt 1/10.000 ton geleverde vulstof, met een minimum van 4 per jaar. De periodieke inspecties worden oordeelkundig gespreid.

Het werkelijke aantal periodieke inspecties per jaar wordt aangegeven in onderstaande tabel:

Aantal inspecties type I ⁽¹⁾	Maximaal aantal inspecties type II ⁽²⁾
4	Minimaal 4
⁽¹⁾ Inspecties die onafhankelijk van de productiehoeveelheden in elk geval worden uitgevoerd. ⁽²⁾ Aantal inspecties afhankelijk van het aantal gecertificeerde producten en de geproduceerde hoeveelheden.	

Een inspectie van het type I (normaal ½ dag) slaat hoofdzakelijk op (niet limitatieve lijst):

- het nazicht van het kwaliteitssysteem, overeenkomstig dit reglement;
- het nazicht van werkboeken en registers;
- het nazicht van de leveringsdocumenten;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole en de controleproeven;
- de toepassing van correctieve maatregelen in geval van niet-overeenkomstigheid;
- nazicht van het productieproces en de installaties (registraties productie).

Een inspectie van het type II (normaal ½ dag tot 1 dag) slaat hoofdzakelijk op (niet limitatieve lijst):

- het nemen van monsters voor controleproeven;
- het bijwonen van interne metingen en proeven;
- het nazicht van de leveringsdocumenten;
- het nazicht van de registraties van de productie tijdens de inspectie;
- nazicht van het voorraadbeheer.

De inspecties van het type I en II kunnen indien mogelijk gecombineerd worden op dezelfde dag.

Voor producenten die een CE-markering niveau 2+ afgeleverd door een andere genotificeerde instelling dan COPRO hebben, kan het voor COPRO noodzakelijk zijn om binnen de tijdsduur van het periodiek inspectiebezoek de evaluatie van het Technisch Dossier en de follow-up van het systeem na te zien.

Voor het geval de productie of levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft (art. 4.5.1), wordt een minimum aan extern toezicht uitgevoerd.

Dit minimum extern toezicht bestaat uit:

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

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

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

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

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat die worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de producent. De toestemming wordt schriftelijk aangevraagd bij de certificatie-instelling, tenzij ze voorzien is in het Toepassingsreglement. In dit geval kan de certificatie-instelling een aanvaardingsaudit met bijwoning van deze proeven uitvoeren. .

7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling moeten uitgevoerd worden.

De monsternemingen voor de controles gebeuren volgens de keuze van de keuringsinstelling, oordeelkundig gespreid over de verschillende types vulstof. In principe heeft 1 monsterneming per 10.000 ton geleverde vulstof plaats, met een minimum van 4 monsternemingen per jaar.

Onderstaande tabel geeft de minimum frequenties per proef aan. Bij twijfelachtige kwaliteit van de producten, kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen:

Proef	Norm	Frequentie
Korrelverdeling	NBN EN 933-10	bij elke monsterneming
Holle ruimte	NBN EN 1097-4	bij elke monsterneming
Watergehalte	NBN EN 1097-5	bij elke monsterneming
Volumemassa	NBN EN 1097-7	bij elke monsterneming
Bitumengetal	NBN EN 13179-2	bij elke monsterneming
Methyleenblauwproef	NBN EN 933-9 Bijlage A	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof
Watergevoeligheid	NBN EN 1744-4	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof
Gehalte calciumcarbonaat CaCO ₃	NBN EN 196-21	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof ⁽¹⁾
Gehalte calciumhydroxide Ca(OH) ₂	NBN EN 459-2	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Proef die alleen uitgevoerd wordt als ze van toepassing is.

7.3.1.5 De kosten voor de controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de certificatie-instelling.

- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Als de keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.10 Beoordeling door de keuringsinstelling van de resultaten van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling.
- Individuele proefresultaten
- Als het intern proefresultaat niet voldoet aan de normspecificaties, neemt de producent de maatregelen voorzien in artikel 6.3.3.4.
- Reproduceerbaarheidstest
- In aanwezigheid van de afgevaardigde van de keuringsinstelling, worden voor de korrelverdeling, het percentage holle ruimte, het bitumengetal en de volumemassa van de eindproducten monsters genomen, die in vier deelmonsters worden verdeeld.
- De deelmonsters worden in een lucht- en waterdichte verpakking verzegeld door de afgevaardigde van de keuringsinstelling.
- Het eerste deelmonster wordt in het intern laboratorium beproefd, het tweede in een controlelaboratorium.
- Voor zover de reproduceerbaarheid van de proefmethode bekend is, gaat men na of het verschil ΔR binnen het reproduceerbaarheidsinterval ΔR max ligt.
- Wanneer ΔR buiten dit reproduceerbaarheidsinterval valt, wordt door een tweede controlelaboratorium het derde deelmonster beproefd.
- Als de reproduceerbaarheid deze keer voldoet wordt geen rekening gehouden met de controleresultaten van het eerste controlelaboratorium. Als echter de controleresultaten van de tweede controleproef die van het eerste controlelaboratorium bevestigen, stelt de producent een onderzoek in naar de oorzaken van de tekortkomingen, neemt de gepaste maatregelen en meldt die onmiddellijk aan de keuringsinstelling. Het vierde deelmonster wordt beproefd in het intern laboratorium.
- Alle kosten van monsterneming, transport en proeven zijn ten laste van de producent. Ook de kosten voor de controle van het derde deelmonster door een tweede controlelaboratorium zijn ten laste van de producent. Als nodig kan COPRO overgaan tot het schrappen van een controlelaboratorium van de lijst.
- 7.3.1.11 De maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling. Zie artikel 7.2.1.10.

7.3.2 Vergelijkende proeven

- 7.3.2.2 Vergelijkende proeven bij vulstoffen gebeuren telkens wanneer bij een monsterneming in aanwezigheid van de keuringsinstelling voor controle van de korrelverdeling, bitumengetal, volumemassa en % holle ruimte tegelijkertijd op het tweede deelmonster afkomstig van éénzelfde globaal monster ook dezelfde controle gebeurt door een controlelaboratorium.
- 7.3.2.4 De kosten voor de controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de producent.
- 7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is op kosten van de leverancier.
- 7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Als de keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.2.9 Beoordeling van de resultaten van de vergelijkende proeven door de keuringsinstelling.

	Bitumengetal	Volumemassa	% Holle ruimte	Korrelverdeling (0,125 mm)	Korrelverdeling (0,063 mm)
ΔR max	3	0,07 Mg/m ³	4,0 %	3,5 %	3,5 %

- 7.3.2.10 Als de producent het resultaat van het controlelaboratorium niet aanvaardt, mag op zijn verzoek altijd een tegenproef worden uitgevoerd.

Als het resultaat van een vergelijkende proef niet voldoet, wordt een tegenproef uitgevoerd.

In het geval de leverancier erkent dat zijn resultaat onjuist is en dat men alleen moet rekening houden met het resultaat van het controlelaboratorium, kan worden afgezien van een tegenproef. Het resultaat wordt dan onmiddellijk als ontoereikend beschouwd.

De monsterneming voor de eventuele tegenproef gebeurt in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

De tegenproeven worden uitgevoerd door een ander controlelaboratorium. Dat wordt door de leverancier gekozen uit een reeks van drie controlelaboratoria, die per tegenproef willekeurig door de keuringsinstelling worden gekozen onder de geaccrediteerde laboratoria.

Naar aanleiding van tegenproeven zijn alle kosten van monsterneming, transport en proeven ten laste van de leverancier.

De resultaten van de tegenproef worden vergeleken met de oorspronkelijke proefresultaten van de leverancier.

Uitsluitend de kenmerken die bij de eerste vergelijkende proef ontoereikend waren, worden bij de tegenproef opnieuw geëvalueerd.

Zijn de resultaten van de tegenproef volgens artikel 7.3.2.9 toereikend, dan wordt met de resultaten van het eerste controlelaboratorium geen rekening gehouden. Is dat niet het geval, dan wordt het resultaat van de vergelijkende proef definitief als ontoereikend beschouwd.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

Niet van toepassing.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

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

8.2 SANCTIES

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

8.2.2 Soorten sancties

8.2.2.1 In tegenstelling tot wat wordt vermeld in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR zijn de schorsing van autonome levering en de inperking van het certificaat in principe niet van toepassing in het kader van de certificatie van vulstof.

In tegenstelling tot wat wordt vermeld in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR worden in het kader van de certificatie van vulstof en op grond van de ernst van de inbreuk of de afwijking de volgende sancties onderscheiden:

- WAARSCHUWING: de certificaathouder wordt ervoor gewaarschuwd dat het voortduren of de herhaling van de inbreuk of de afwijking gedurende een bepaalde periode twijfel doet ontstaan rond het vermogen van de leverancier de conformiteit van het betreffende productiedeel doorlopend te waarborgen en aanleiding kan geven tot een zwaardere sanctie;
- SCHORSING VAN AUTONOME LEVERING: de certificaathouder 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 certificaathouder 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 certificaathouder 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 certificaathouder mag het betreffende fabricaat niet meer leveren. Het externe toezicht met betrekking tot het betreffende fabricaat wordt gestaakt;
- INPERKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag het betreffende producttype niet meer leveren. De externe controle met betrekking tot het producttype wordt gestaakt. Het producttype wordt geschrapt van het certificaat. De inperking heeft geen invloed op de niet betrokken producttypes, die nog voorwerp uitmaken van de productcertificatie;
- INTREKKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag vulstoffen niet meer leveren onder het BENOR-merk. De externe controle wordt gestaakt.

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

- 8.2.4.1 Aanvullend op artikel 8.2.4.1 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet limitatieve lijst):
- het niet respecteren van de aard en de frequenties van de controles opgelegd in het kader van de zelfcontrole;
 - het ontbreken van correctieve acties als de resultaten van de zelfcontrole niet conform zijn;
 - het gebruik van niet-conforme grondstoffen of het verstrekken van verkeerde inlichtingen rond de gebruikte grondstoffen;
 - elke afwijking van het personeel, van het materieel of van de zelfcontrole;
 - de levering buiten het BENOR-merk van niet vrijgestelde productiedelen;
 - een productie die niet in het register van de productie werd genoteerd of niet werd gemeld aan de keuringsinstelling;
 - de levering van twijfelachtige productiedelen zonder dat hun conformiteit werd nagegaan en hun levering werd toegelaten op basis van een onderzoek volgens de regels van dit Toepassingsreglement;
 - het verstrekken van verkeerde inlichtingen over de geproduceerde hoeveelheden;
 - het niet inlichten van de klant en de certificatie-instelling bij een niet-conforme levering;
 - het niet betalen van een factuur binnen de voorgeschreven betalingstermijn.
- 8.2.4.2 Aanvullend op artikel 8.2.4.2 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een schorsing van de autonome levering (niet limitatieve lijst):
- de levering onder het BENOR-merk van een fabricaat waarvan de afwijking wordt vastgesteld na de aflevering en waarbij de producent geen maatregelen heeft genomen;
 - de levering onder het BENOR-merk van een fabricaat dat geen voorwerp uitmaakt van het certificaat of waarvoor geen gevalideerde technische fiche bestaat.
- 8.2.4.3 Aanvullend op artikel 8.2.4.3 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een schorsing van het certificaat (niet limitatieve lijst):
- de levering onder het BENOR-merk van een fabricaat waarvan de afwijking bij de certificaathouder bekend zou moeten zijn;
 - het niet in acht nemen van de maatregelen opgelegd in het geval dat de resultaten van de zelfcontrole niet voldoen aan de referentiedocumenten of aan het Toepassingsreglement;
 - het niet afdoende of niet binnen de gestelde termijn reageren op een vraag om maatregelen van de kant van de keurings- of certificatie-instelling;
 - het in gebreke blijven aangaande de verplichtingen in het kader van de CE-markering van de betreffende productiedelen.

8.2.4.4 Aanvullend op artikel 8.2.4.4 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot intrekking van het certificaat (niet limitatieve lijst):

- elke vrijwillige handeling uitgevoerd om de afwijking van vulstof te verhelen;
- het vervalsen van documenten in het kader van de zelfcontrole of van het externe toezicht;
- de levering onder het BENOR-merk van vulstoffen tijdens de periode dat de schorsing van de technische fiche of van het certificaat van kracht is of de levering van vulstof zonder de toelating van de certificatie-instelling tijdens de periode dat de schorsing van de autonome levering van kracht is;
- elke andere inbreuk op het bevoegd of correct gebruik van het BENOR-merk;
- elke vrijwillige handeling die het imago of de belangen van de certificatie-instelling of de sectorale organisatie ernstig schaadt;
- herhaaldelijke of aanhoudende wanbetaling.

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

Zowel de bedragen, de berekening als de periode voor de certificatiebijdrage zijn vastgelegd in het specifiek Tariefreglement TAR 12.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De kost van de periodieke inspecties zitten vervat in de productiebijdragen.

De bedragen en berekening van de andere inspecties zijn vastgelegd in het specifiek Tariefreglement TAR 12.

9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdrage zijn vastgelegd in het specifiek Tariefreglement TAR 12.

9.3 FACTURATIE

9.3.1 Mogelijke betalers

9.3.1.1 De kosten voor:

- informatieve bijeenkomsten;
- een opstartinspectie;
- standaard inspecties;
- bijkomende inspecties;
- sanctionele inspecties:
- het onderzoek naar aanleiding van gegronde schriftelijke klachten;
- bijkomende monsternemingen;
- nutteloze inspecties en wachturen;
- verplaatsingen;

worden door de leverancier rechtstreeks met de certificatie-instelling vereffend.

9.3.1.2 De kosten voor de controles uitgevoerd door een extern laboratorium in het kader van het externe toezicht worden rechtstreeks door het externe laboratorium aan de producent gefactureerd.

BIJLAGE A: Milieuparagraaf vulstof (Informatieve bijlage)

Definities

Composietvulstof	Vulstof samengesteld uit verschillende “secundaire” grondstoffen (zoals steenkoolvliegassen, AVI- en SVI-vliegassen, vliegassen afkomstig van de verbranding van biomassa, ...) en/of primaire grondstoffen
Kunstmatige vulstof	Vulstof van minerale oorsprong voortkomend uit een thermisch of ander industrieel proces
Secundaire vulstof	Vulstof afkomstig van het behandelen van een afvalstof of van het bewerken van een bijproduct van een industrieel proces
Soort composietvulstof	Composietvulstof samengesteld uit dezelfde grondstoffen, eventueel in verschillende doseringen
Type vulstof	Vulstof met dezelfde technische eigenschappen
Vulstof	Secundaire vulstof, kunstmatige vulstof of soort composietvulstof

A.1 Toepassingsgebied

De in deze milieuparagraaf opgenomen eisen kunnen worden gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag voor het verkrijgen of het behouden van een BENOR-certificaat voor secundaire vulstof, kunstmatige vulstof en per soort composietvulstof voor gebruik in asfaltmengsels in de wegenbouw.

Alleen de conformiteit van de vulstof aan de **Vlaamse milieuwetgeving** is opgenomen. De milieuhygiënische controle wordt uitgevoerd overeenkomstig de criteria opgelegd in het VLAREMA en/of de bepalingen die in de grondstofverklaring zijn opgelegd. **De controleschema's in deze paragraaf zijn ondergeschikt aan de criteria opgelegd in de grondstofverklaring. Ze beogen na instemming door de OVAM als alternatief te kunnen worden toegepast voor het behouden van een grondstofverklaring.**

Noot: Het mengen van verschillende “secundaire” grondstoffen heeft tot doel de technische eigenschappen van de composietvulstof te optimaliseren en aldus te voldoen aan de eisen opgelegd in een typebestek of standaardbestek. Als de producent van composietvulstof een bijkomende “secundaire” grondstof wil toepassen, waarvoor nog geen genormaliseerde eisen of andere gestandaardiseerde technische eisen beschikbaar zijn, moet de Bijlage A van dit reglement te worden gevolgd.

In elk geval moet voldaan worden aan artikel 4.4.2 van het VLAREMA, namelijk:

Het is verboden om een afvalstof of beoogde grondstof te mengen met een of meer andere materialen om door de lagere concentratie van een of meer in de afvalstof aanwezige stoffen:

1° voor de aldus verdunde afvalstof een verwijderingsmethode in aanmerking te laten komen die voor de niet-verdunde afvalstof niet is toegelaten;

2° een afvalstof die moet worden verwijderd, alsnog nuttig te kunnen toepassen;

3° een afvalstof of beoogde grondstof die niet in aanmerking komt om te worden aangewend als of om te worden omgevormd tot een grondstof, alsnog te kunnen aanwenden als of om te vormen tot een grondstof.

A.2 Gebruiksgebied van de vulstof

De vulstof is bedoeld om te worden gebruikt in vormgegeven bouwstof, zijnde asfaltmengsels voor de wegenbouw. De vulstof vormt aldus slechts een deel van de massa van het asfaltmengsel.

Onderstaande criteria zijn van toepassing **per vulstof**. In het onderzoek kunnen voor composietvulstoffen dus wel verschillende doseringen van dezelfde grondstoffen worden gecombineerd. Het aantal te onderzoeken monsters is afhankelijk van de verwachte spreiding van het gehalte aan grondstof in de soort composietvulstof. Bovendien moeten de uitloogbaarheidstesten worden uitgevoerd voor een asfaltmengsel met het hoogste gehalte aan verontreiniging (worst-case benadering).

A.3 Procedure voor het verkrijgen van het BENOR-certificaat en de grondstofverklaring per vulstof (initiële beoordeling (TT))

A.3.1 Definiëren van de samenstellende “secundaire” grondstoffen

Van alle samenstellende “secundaire” grondstoffen moet een dossier en informatieblad te worden opgemaakt met volgende gegevens:

- herkomst(en) van de grondstoffen: oplistijng van de mogelijke leveranciers;
- de oorsprong van de grondstoffen: bron van het ontstaan;
- de chemische eigenschappen en het spreidingsgebied van de verschillende componenten (zie A.3.1.1).

A.3.1.1 Controle chemische eigenschappen van de grondstoffen:

De monsternemingen van de grondstoffen gebeuren volgens de best geschikte procedure onder verantwoordelijkheid van de vulstofproducent. De vulstofproducent is verantwoordelijk voor de representativiteit van de monsterneming en analyse.

Volgens het VLAREMA worden alle beoogde grondstoffen, voor gebruik in een vormgegeven bouwstof, afzonderlijk geanalyseerd voor de milieuhygiënische parameters.

A.3.2 Definiëren van de soort composietvulstof

Mede op basis van de resultaten van een controle op technische eigenschappen per grondstof wordt de samenstelling van het mengsel van de composietvulstof bepaald binnen vooraf vastgestelde bandbreedtes per “secundaire” en/of primaire grondstof.

A.3.3 Controle van de chemische eigenschappen van de vulstof

Voor soort composietvulstof wordt de totaalconcentratie van de chemische componenten bepaald op minstens 3 monsters van eenzelfde soort composietvulstof, zo mogelijk met verschillende dosering. De “worst case” benadering is die waarbij de secundaire grondstof(fen) met de hoogste verontreinigingsgraad in de hoogste mengverhouding voorkomt/aanwezig zijn.

Voor secundaire en kunstmatige vulstof wordt de totaalconcentratie van de chemische componenten bepaald op 1 monster.

De monsternemingen per vulstof gebeuren door een door de OVAM erkend laboratorium voor monsterneming van afvalstoffen en andere materialen – pakket MA.3 gebruik als bouwstof-vaste stoffen (VLAREL-erkenning).

De monstervoorbereiding en de proeven worden uitgevoerd door een door OVAM erkend laboratorium volgens de geldende CMA.

A.3.4 Controle van het uitlooggedrag van het asfaltmengsel

Het uitlooggedrag wordt uitgevoerd op 1 asfaltmengsel volgens de worst case benadering. Dat betekent een asfalt geproduceerd met een laag bindmiddelgehalte en met de vulstof met de hoogste verontreinigingsgraad, vastgesteld bij de controles volgens A.3.3. (zelfde monsterneming). De bepaling van het uitlooggedrag gebeurt met een diffusieproef (standproef) op het asfaltmengsel en een kolomproef op een gebroken asfaltmengsel. De proeven worden uitgevoerd volgens CMA in een door OVAM erkend laboratorium.

Het BENOR-certificaat voor de soort composietvulstof wordt slechts toegekend nadat de OVAM een grondstofverklaring heeft afgeleverd.

A.4 Controles voor het behouden van de grondstofverklaring en het BENOR-certificaat

A.4.1 Controle van de chemische eigenschappen van samenstellende grondstoffen

De controle van de chemische eigenschappen van samenstellende grondstoffen wordt bepaald door de producent en wordt ter controle voorgelegd aan COPRO.

De individuele proefresultaten moeten voldoen aan de waarden vastgelegd in het informatieblad van de betreffende grondstof.

Als zich in de technische eigenschappen (zie A.4.2) afwijkende resultaten voordoen, zal de frequentie van controle van de chemische eigenschappen van de betreffende grondstof worden verhoogd.

A.4.2 Controle van de technische eigenschappen van samenstellende grondstoffen

Zie artikel 6.2.3 van dit reglement.

A.4.3 Controle van de chemische eigenschappen van de vulstof

Per vulstof (*per soort composietvulstof bij voorkeur afwisselend op de mengverhouding van de secundaire grondstoffen*), wordt per jaar de totaalconcentratie van de chemische componenten bepaald.

De monsternemingen van de vulstof gebeuren door een door de OVAM erkend laboratorium voor monsterneming van afvalstoffen en andere materialen – pakket MA.3 gebruik als bouwstof-vaste stoffen (VLAREL-erkenning).

De monstervoorbereiding en de proeven worden uitgevoerd door een door OVAM erkend laboratorium volgens de geldende CMA.

A.4.4 Controle van het uitlooggedrag van het asfaltmengsel

Per vulstof wordt éénmaal per jaar het uitlooggedrag onderzocht van een asfaltmengsel met laag bindmiddelgehalte en met de vulstof waarvan de totaalconcentratie werd bepaald volgens A.4.3 (zelfde monsterneming).

De bepaling van het uitlooggedrag gebeurt met een diffusieproef (standproef) op het asfaltmengsel en een kolomproef op een gebroken asfaltmengsel. De proeven worden uitgevoerd volgens CMA in een door OVAM erkend laboratorium.

A.4.5 Toezicht op het gebruik van de vulstof

Beperkingen wat dosering van de vulstof in asfalt betreft, indien van toepassing.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
FILLERS POUR MÉLANGES BITUMINEUX
DANS LA CONSTRUCTION ROUTIÈRE
SOUS LA
MARQUE BENOR

© COPRO Version 5.0 du 2023-06-05



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.....	10
2.3	DOMAINE D'APPLICATION.....	11
2.4	CERTIFICAT.....	13
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT.....	14
2.6	UTILISATION DE LA MARQUE BENOR.....	16
2.7	FICHE TECHNIQUE.....	17
3	LES PARTICIPANTS.....	18
3.2	ORGANISME DE CERTIFICATION.....	18
3.3	ORGANISME D'INSPECTION.....	19
3.4	FOURNISSEUR.....	20
4	NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ.....	21
4.1	PERSONNEL.....	21
4.2	MATÉRIEL.....	22
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES.....	23
4.4	UNITÉ DE PRODUCTION.....	24
4.5	PRODUIT.....	25
4.6	PLAN DE QUALITÉ.....	27
4.7	ESSAI DE TYPE.....	30
5	OBTENIR UN CERTIFICAT.....	32
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE.....	32
6	AUTOCONTRÔLE.....	33
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	33
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE.....	35
6.3	SUIVI DES NON-CONFORMITÉS.....	39
7	SURVEILLANCE EXTERNE.....	41
7.2	INSPECTIONS.....	41
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE.....	44
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	48
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	49
8.2	SANCTIONS.....	49
9	TARIFS ET FACTURATION.....	52
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES.....	52

9.2 TARIFS	53
9.3 FACTURATION.....	54
ANNEXE A : Paragraphe environnemental filler (Annexe informative).....	55

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.
Cendres volantes AVI	Cendres volantes issues de l'incinération d'ordures ménagères et/ou de déchets assimilés.
Cendres volantes BEC	Cendres volantes issues de l'incinération de la biomasse dans une centrale énergétique.
Cendres volantes charbon pulvérisé	Cendres volantes issues de l'incinération de charbon pulvérisé dans une centrale énergétique.
Cendres volantes SVI	Cendres volantes issues de l'incinération des boues de stations d'épuration d'eau communale et/ou assimilées.
Cendres volantes TAG	Cendres volantes provenant du traitement thermique de matériaux bitumineux goudronneux.
Cendres volantes TGRI	Cendres volantes issues du traitement thermique des sols contaminés.
Charge	Quantité de matériel qui est transportée en une vois. Par camion, par bateau.
Client	La partie qui achète le produit du fournisseur. La définition est applicable à différents types d'acheteurs : producteurs d'autres produits, entrepreneurs, maîtres d'ouvrages, autorités, ...
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 les fillers pour mélanges bitumineux produit doivent satisfaire et qui déclare le Règlement d'application applicable approprié pour un certain produit et sa fabrication.

Echantillonnage	<p>Par échantillonnage on entend :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le prélèvement d'une partie ou de la totalité d'un produit ou d'un élément de la construction ; - l'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur un produit ou un élément de construction complet, <p>avec l'intention d'y effectuer des contrôles.</p>
Essai	Opération technique qui consiste à déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une matière première ou d'un produit, suivant un mode opératoire spécifié.
Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le fournisseur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un article produit ou le type de produit et sa conformité.
Filler	Voir la norme NBN EN 13043.
Filler artificiel	Filler d'origine minérale résultant d'un procédé thermique ou d'un autre procédé industriel.
Filler composite	Filler composé de différentes matières premières secondaires et/ou naturelles.
Filler naturel	Filler provenant d'une matière première minérale naturelle.
Filler secondaire	Filler issu du traitement d'un déchet ou du traitement d'un sous-produit d'un processus industriel.
Fournisseur	La partie qui a demandé, obtenu le certificat ou qui n'a plus le certificat et qui est compétente et responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application pour les producteurs, distributeurs et importateurs. Si l'on vise un fournisseur de matières premières, de matériel, d'équipement de contrôle ou de services, ceci est explicitement indiqué.
Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôles sont d'application.
Non-conformité	Ce qui n'est pas conforme aux règles des documents de référence qui s'y rapportent ou aux règles du Règlement d'application applicable (équipement, matériel, processus, produit, ...).
Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit.

Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable.
Type de filler	Filler se distinguant par sa matière première ou composé des mêmes matières premières. Dans ce TRA les types suivantes sont distinguées : filler naturel, secondaire, artificiel et composite avec les mêmes composants.
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(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un fournisseur, liée(s) à un lieu géographique, tels que définie(s) dans le présent Règlement d'application.

1.1.2 Abréviations

CCT	Cahiers des Charges Type
OCI	Organisme de certification
OI	Organisme d'inspection
OSO	Organisation Sectorielle
PTV	Prescriptions Techniques
SB	« Standaardbestek »
TRA	Règlement d'application
RNR	Note Réglementaire

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.
CRC 01 BENOR	Règlement de certification de produits dans le secteur de la certification.
NBN EN 13043	Granulats pour mélanges bitumineux et pour enduits superficiels utilisés dans la construction des chaussées, aéroports et autres zones de circulation.

Ce Règlement d'application fait mention de documents de référence datés en non datés. Pour les références datées, c'est uniquement la version citée qui est applicable. Pour les références non datées, c'est la dernière version qui est toujours applicable, y compris les éventuels errata,

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 la précédente 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 26 juin 2023.

1.3.3 Entérinement du présent Règlement d'application

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

1.3.4 Enregistrement du présent Règlement d'application

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

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 Établissement du présent Règlement d'application

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

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

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

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'application

- 2.2.2.1 Le présent Règlement d'application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification de fillers pour mélanges bitumineux. 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 fournisseur en vue de la déclaration de conformité d'un produit avec les documents de référence. Ces documents de référence peuvent être convenus dans un cadre volontaire public et peuvent découler de la législation internationale, européenne ou belge.

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

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

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

Le présent règlement d'application est en outre conçu de telle sorte que précisément ces aspects sont garantis qui selon les parties intéressées sont importants pour les fillers pour mélanges bitumineux. 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 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 de fillers pour mélanges bitumineux.

Les points suivants peuvent être observés :

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

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont des fillers pour lesquels une fiche technique est disponible sur le COPRO-extranet (<http://extranet.copro.eu>).

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant le filler. L'élément de sortie est le filler 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.

2.3.5 Règlement d'application

2.3.5.1 Le présent Règlement d'application est applicable sur la délivrance du certificat BENOR et l'utilisation de la marque BENOR de fillers pour mélanges bitumineux suivant au moins un des documents mentionnés dans l'article 2.3.7.

Les documents de référence applicables sont repris dans l'article 2.3.7.

2.3.5.2 La certification BENOR des fillers pour mélanges bitumineux est une certification volontaire.

- 2.3.5.3 Pour les fillers pour mélanges bitumineux pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat BENOR est seulement délivré après que le fournisseur ait satisfait à toutes les règles concernant le marquage CE de fillers.

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 fillers TAR 12.

2.3.7 Documents de référence

- 2.3.7.1 La norme applicable est :
- EN 13043 Granulats pour mélanges bitumineux et pour enduits superficiels utilisés dans la construction des chaussées, aérodromes et autres zones de circulation.
- 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 812 Prescriptions techniques pour fillers
- 2.3.7.4 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 Les parties de production suivantes sont toujours livrées en dehors de la marque BENOR :
- Fillers avec application autre que pour l'utilisation dans les mélanges bitumineux.
- 2.3.9.2 Les parties de production suivantes peuvent être livrées en dehors de la marque BENOR :
- les parties de production qui sont livrées en dehors de la Belgique.
- Toute production dispensée doit être enregistrée, traçable, et doit pouvoir être contrôlée par l'organisme d'inspection.
- Les parties de production dispensées doivent - comme les productions qui font partie de la marque BENOR - être notées dans le registre de la production. Il doit être clair qu'il s'agit de parties de production dispensées.
- 2.3.9.5 Les parties de production dispensées sont identifiées d'une manière approuvée par l'organisme de certification.

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 fillers, tel que déterminé dans le présent Règlement d'application.
- 2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire du certificat pour faire en sorte que les fillers 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 : Filler pour mélanges bitumineux.

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

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification des fillers pour mélanges bitumineux. 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

La dénomination d'un filler pour mélanges bitumineux dans la construction routière doit toujours satisfaire aux règles d'un document de référence. Cette dénomination doit toujours être mentionnée sur le bon de livraison.

2.5.2 Identification publique

2.5.2.1 Dénomination officielle du filler

La dénomination du filler doit toujours répondre aux règles d'un document de référence. Ce nom doit toujours figurer sur le bon de livraison. Pour le filler, ceci est conforme à la description dans le PTV 812.

Exemple : Filler Type Ib A₂₀ / B-VL-W.

2.5.2.2 Dénomination commerciale du filler

Une dénomination commerciale éventuellement choisie par le producteur. Elle ne peut pas causer une confusion avec la dénomination officielle.

2.5.2.3 Domaine d'utilisation du filler

La description de l'utilisation doit toujours répondre aux règles des documents de référence.

2.5.3 Identification avec la marque BENOR

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

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Aucune référence ne peut être faite à COPRO ou BENOR sur le bon de livraison des parties de production dispensées.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 L'établissement des bons de livraison

Chaque livraison est accompagnée d'un bon de commande ou document de livraison portant un numéro d'ordre unique.

Chaque facture mentionne le numéro du (ou des) document(s) de livraison s'y rapportant.

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

- nom et éventuellement adresse du fournisseur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;
- identification publique de l'article produit (art. 2.5.2) ;
- code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) » ou « FT : code rapide AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- date de départ de l'unité de production ;
- quantité par article produit ;
- 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 ;
- la valeur moyenne de la masse volumique, du pourcentage de vides, du passant au tamis de 0,063 mm et de l'indice de bitume. Il s'agit de la moyenne flexible des 8 derniers résultats d'essai. Les valeurs doivent au moins être adaptées de façon hebdomadaire ;
- pour les fillers composites, le passant au tamis de 0,063 mm et l'indice de bitume par camion.

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 la marque BENOR comme décrit à l'article 2.6.1.1, une identification alternative peut être autorisée. Toutes les règles concernant l'utilisation la marque 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, la marque BENOR est apposée sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. La marque BENOR peut également être apposée sur d'autres documents commerciaux et publications conformément aux règles de l'article 2.6.5.

2.6.4 Utilisation de la marque BENOR sur le bon de livraison

2.6.4.4 La manière selon laquelle la marque BENOR est apposée sur le bon de livraison, doit au préalable être approuvée par l'organisme de certification.

2.6.4.5 La marque 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 n'est pas autorisée.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié.
- 2.7.1.2 Toutes les informations figurant sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de filler, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Cela est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.
- 2.7.1.5 Les données indiquées sur la fiche technique relatives aux caractéristiques essentielles d'une norme harmonisée, doivent correspondre exactement aux données indiquées par le fournisseur sur la déclaration de performance.

2.7.2 Données de la fiche technique

Chaque fiche technique reprend au moins les renseignements suivants :

- le numéro/code rapide de la fiche technique ;
- le nom et l'adresse du producteur ;
- le nom et d'adresse de l'unité de production ;
- la dénomination officielle et commerciale de l'article produit ;
- les documents de référence applicables ;
- le domaine d'application et les conditions d'utilisation ;
- toutes les propriétés de l'article produit ;
- le composition de l'article produit avec, pour les fillers naturels, une indication de l'origine géologique ;
- la validité de la fiche technique.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME DE CERTIFICATION

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

3.2.5 Siège social et secrétariat

3.2.5.1 Le seul organisme de certification pour la certification des fillers pour mélanges bitumineux est COPRO.

3.3 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.3.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.3.2.1 Pour les fillers pour mélanges bitumineux, COPRO intervient comme organisme d'inspection.
- 3.3.2.2 Pas d'application.
- 3.3.2.3 Pas d'application.

3.4 FOURNISSEUR

Cet article traite du fournisseur, le principal acteur lors de la livraison du filler pour mélanges bitumineux et donc également lors de la certification du produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que le filler répond aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.4.2 Fournisseurs possibles

- 3.4.2.1 Dans le Règlement Général de Certification le terme ‘fournisseur’ est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.
- 3.4.2.2 Le certificat peut être demandé pour une unité de production :
- par le producteur : par l’unité de production elle-même ou par la maison mère.

4 NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des fillers pour mélanges bitumineux certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique le filler dans une unité de production spécifique. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire 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 qualité.

4.1.1.7 Les données du personnel effectif concerné lors d'une certaine production sont conservées de façon traçable par le fournisseur dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

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 fournisseur dispose du matériel adapté à la production selon les documents de référence. Le matériel répond aux exigences du PTV 812.
- 4.2.1.5 Les données du matériel effectivement utilisé lors d'une certaine production sont conservées 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 fournisseur dispose d'un laboratoire et/ou de l'équipement de contrôle pour l'autocontrôle, de sorte que les contrôles dans le cadre de l'autocontrôle imposés par le présent Règlement d'Application puissent être effectués dans les circonstances spécifiées et de la manière correcte.
- 4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.5 s'appliquent. Les obligations réciproques du fournisseur 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 fournisseur est exclu pour la réalisation des contrôles sur le filler et/ou sur les matières premières du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.
- 4.2.2.4 Les contrôles suivants doivent obligatoirement être effectués par le fournisseur même :

Norme	Objet
NBN EN 933-10	Détermination de la granularité
NBN EN 13179-2	Détermination de l'indice de bitume
NBN EN 1097-7	Détermination de la masse volumique

- 4.2.2.7 Les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors d'un certain contrôle sont conservées de façon traçable, selon l'article 6.1.2.3.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES

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

4.3.1 Exigences pour les matières premières

4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences du PTV 812 et aux exigences des documents de référence applicables.

4.3.2 Validation des matières premières

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

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

4.3.2.3 Les données des matières premières effectivement utilisées lors d'une certaine production sont conservées par le fournisseur d'une façon traçable (article 6.1.2). La traçabilité est garantie par la référence à une identification unique des matières premières (numéro de bon, numéro de batch, ...).

4.3.3 Apport des matières premières

Aucune règle spécifique.

4.3.4 Stockage des matières premières

Le stockage des matières premières se fait en silos. Un aperçu des matières premières présentes doit toujours être disponible.

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

Pas d'application.

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

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

4.4.1 Exigences pour l'unité de production

4.4.1.1 L'unité de production répond aux exigences du PTV 812 et aux exigences des documents de référence applicables.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 Le stockage des matières premières et des produits finis est en silo. Un aperçu de toutes les matières premières et des produits finis doit toujours être disponible.

Le producteur prends des mesures adéquates pour assurer la qualité des matières premières et des produits finis.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les fillers pour mélanges bitumineux mêmes. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison du filler.

4.5.1 Période d'activité

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

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

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

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité des fillers pour mélanges bitumineux dans la construction routière après interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection complémentaire avant le redémarrage de la production.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

4.5.4.1 Pas d'application.

4.5.4.2 Les plannings sont conservés de façon traçable.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Avant la production, le producteur détermine, par article produit, les matières premières à utiliser ainsi que les paramètres de production à appliquer. Ceux-ci sont notés sur une fiche de production.

4.5.5.2 La fiche de production est conservée dans le registre de la production, selon l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Le filler répond aux exigences du PTV 812 et aux exigences des documents de références applicables.

4.5.7 Evacuation des résidus

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

4.5.8 Livraison du produit

- 4.5.8.1 Au moment de la livraison, il doit y avoir une présomption suffisante concernant la conformité des fillers livrés.

Contrôles par camion :

En outre, pour les fillers composites, le passant au tamis de 0,063 mm et l'indice de bitume doivent être effectués par camion. Les résultats d'essai internes doivent répondre aux critères de la catégorie mentionnée sur la fiche technique.

Afin de pouvoir disposer rapidement des résultats d'essai internes des échantillons prélevés sur le camion, le séchage préalable du filler comme prévu dans les méthodes d'essai susmentionnées n'est pas obligatoire pour autant que ceci n'ait pas d'influence sur le résultat d'essai interne final. En cas de doute, la méthode avec le séchage est uniquement valable.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
- terminologie ;
- structure organisationnelle :
 - organigramme ;
 - descriptions de fonction (voir aussi l'art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités ;
- suivi de qualité :
 - procédures pour autoriser la livraison et identifier le produit ;
 - procédures relatives au suivi de qualité, avec en particulier une procédure pour le traitement des plaintes ; cette procédure spécifique mentionne comment une plainte est traitée, qui en est responsable, l'enregistrement dans le registre des plaintes, l'examen, les mesures correctives éventuelles et l'information de toutes les parties concernées ;
 - procédures relatives au traitement des 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 du client, de l'utilisateur, de l'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;
 - la détermination, la délimitation et si possible l'identification et l'authentification 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 à la détermination, l'évaluation et la communication des exigences pour le matériel, les matières premières, la production et le produit ;
 - procédures relatives à la planification ;
 - procédures relatives à la production ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type et l'étude préliminaire de l'aptitude à l'emploi éventuelle ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (entre autres utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

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

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

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, du (des) responsable(s) de l'autocontrôle, du responsable du laboratoire d'autocontrôle et de leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
 - c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
 - d) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
 - e) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le fournisseur, avec indication des contrôles possibles ;
 - f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
 - g) la méthode d'identification du produit ;
 - h) le cas échéant, les rapports des essais de type et des études préliminaires de l'aptitude à l'emploi éventuelles authentifiés par l'organisme de certification ;
 - i) le cas échéant, les alternatives approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
 - j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;

- k) une fiche technique selon COPRO-extranet (<http://extranet.copro.eu>), pour tout type de filler bénéficiant de la marque BENOR ;
- l) une fiche d'information pour chaque matière première, contenant au moins : la nature et la composition exprimée en pourcentage des composants, les valeurs limites de la granulométrie, de l'indice de bitume et de la masse volumique. Le cas échéant, les certificats BENOR ou autres doivent être ajoutés ;
- m) les mesures prises par le producteur dans le cas où des résultats d'essai internes non satisfaisants sont obtenus (voir art. 5.7.2) ;
- n) un exemplaire du bon de livraison et la méthode d'identification complète du produit ;
- o) les schémas de contrôle et/ou méthodes d'essai alternatifs acceptés par l'organisme de certification que le producteur souhaite appliquer dans son autocontrôle (voir art. 5.7) ;
- p) le cas échéant, une copie des certificats concernant le système qualité (voir art. 5.7.3) ;
- q) une copie du certificat CE avec les déclarations des performances correspondantes ;
- r) le cas échéant, les documents qui démontrent la conformité à la législation environnementale applicable ;
- s) une liste des parties de production dispensées acceptées par l'organisme de certification, avec mention de la raison de la dispense.

4.6.3.3 Pas d'application.

4.7 ESSAI DE TYPE

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

4.7.1 Généralités

4.7.1.1 Généralités

Les règles relatives à l'essai de type des fillers sont reprises dans le règlement R/CE 2+ 16236. Règlement pour l'attestation de la conformité du FPC dans le cadre du marquage CE niveau 2+ et les normes produits.

Pour les essais de type, le fournisseur doit effectuer les échantillonnages et essais nécessaires. Les essais pour lesquels le laboratoire interne du fournisseur ne convient pas, doivent être effectués par un laboratoire reconnu (le laboratoire de contrôle externe normal peut être désigné à cet effet). Ces essais de type sont effectués une seule fois au début du marquage CE.

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

4.7.2 Portée

La portée de l'essai de type correspond à un article produit.

4.7.3 Exigences

4.7.3.1 Les contrôles effectués par essai de type concernent les caractéristiques pertinentes conformément à l'article 3.5.1.1 du PTV 812.

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

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

4.7.4 Rapport de l'essai de type

4.7.4.1 Les données et les résultats de l'essai de type sont repris par le fournisseur dans un rapport de l'essai de type.

4.7.4.2 Toutes les données et résultats de l'essai de type doivent être conservés de façon à pouvoir être tracés pendant au moins 10 ans après la fin de la durée de validité de l'essai de type.

4.7.4.3 Chaque rapport d'essai de type est soumis à l'organisme de certification.

4.7.5 Validité

- 4.7.5.1 Seulement des rapports d'essai de type authentifiés par l'organisme de certification sont valables. L'exemplaire original authentifié est conservé dans le dossier technique du fournisseur.
- 4.7.5.2 S'il n'y a pas de changement dans la matière première, la composition, le processus de production ou tout autre paramètre pertinent, l'essai de type est valable indéfiniment.

4.7.6 Modifications

Si une matière première, la composition, le processus de production ou un autre paramètre relevant est ajusté, le fournisseur vérifie l'influence de cette modification sur les caractéristiques de l'article produit ou du type de produit.

Il peut s'avérer nécessaire qu'une partie ou la totalité de l'essai de type doive à nouveau être effectué.

4.7.7 Essai de type renouvelé

Pour certains produits il peut être imposé qu'une partie ou la totalité de l'essai de type doit être renouvelée après une certaine période.

4.7.8 Surveillance externe

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

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

Cet article traite de la période entre 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 minimale de la période d'essai est de 6 mois ; celle-ci peut être réduite à 3 mois si le producteur peut démontrer qu'il applique un autocontrôle, durant une période suffisamment longue et qu'il est possible de valoriser de manière fiable les résultats des essais internes antérieurs à la période d'essai.

Si, pendant la période d'essai, tant les résultats internes que les résultats de contrôle d'un certain produit sont conformes, la mention « En période d'essai BENOR » peut apparaître sur le bon de livraison, et ce moyennant l'accord écrit de COPRO.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

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

Pour le filler composite, les essais sont effectués à la fréquence déterminée dans l'article 6.2.6. Pour le filler naturel, la fréquence déterminée dans l'article 6.2 est doublée.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Un minimum de six essais de contrôle périodiques doit être effectué avant la fin de la période d'essai, pour lesquels la reproductibilité est conforme.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

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

6 AUTOCONTRÔLE

Ce chapitre traite du contrôle que le fournisseur effectue dans le cadre de la certification de produits. Il y est indiqué ce qui doit être contrôlé et comment le fournisseur assure la traçabilité des contrôles et des résultats. En outre, il y est également indiqué ce qui doit se faire en cas de 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.
- 6.1.1.6 L'organisme d'inspection peut mettre à disposition des formulaires à remplir par le fournisseur, sur le site internet même de l'organisme d'inspection.

6.1.2 Registres

- 6.1.2.3 Discussion de tous les registres et du contenu qui doit y être conservé. Ci-après un aperçu de quelques registres conseillés.

Registre des matières premières :

Ce registre contient :

- les caractéristiques, la provenance des matières premières et les quantités, pour autant que ces dernières données soient déterminantes pour la fréquence des essais de contrôle à effectuer,
- les résultats d'essai internes de contrôle des matières premières.

Les matières premières sont enregistrées par origine en faisant la distinction entre :

- des matières premières certifiées BENOR,
- des matières premières avec un autre certificat d'inspection ou avec une attestation de réception par lot,
- des matières premières non contrôlées,
- les résultats d'essai internes de contrôle des matières premières.

Registre de la production :

Ce registre contient :

- les résultats d'essai internes du contrôle de la production et de l'équipement de production,
- la composition des fillers composites, suivant l'article 5.7.1.2,
- en annexe, les certificats d'étalonnage nécessaires.

Registre du stock et des livraisons :

Un aperçu clair des fillers présents avec indication du type de filler et du silo de stockage est toujours présent.

Le registre des livraisons comprend toujours la tenue à jour des bons de pesage et/ou de livraison.

Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats d'essai internes, conformes ou non-conformes, sur les produits finis. Lorsque le producteur fait appel à un laboratoire externe pour ses essais d'autocontrôle, les résultats d'essai internes obtenus par ce laboratoire doivent être inscrits dans les registres au plus tard un jour ouvrable après qu'ils soient connus.

Registre du matériel :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) Entretien et réparations à l'installation de production :

Chaque réglage manuel, réparation ou tout autre entretien à l'installation est noté, dans le but de découvrir les éventuels manquements des fillers.

b) Contrôle, étalonnage et vérification de l'installation de malaxage et du pont-basculé :

Le registre contient un aperçu de l'équipement de pesage, de dosage, de contrôle et de mesure de l'installation de malaxage, conformément à la Note Réglementaire RNR 12, ainsi que les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage et de contrôle classés par appareil de contrôle.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) L'aperçu de l'équipement de contrôle conformément à la Note Réglementaire RNR 12.

b) Les certificats de vérification, rapports d'étalonnage ou de contrôle de l'équipement de contrôle, classés par appareil de contrôle.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre est tenu à jour suivant les règles des articles 8.1.3.2 et 8.1.4.2.

6.1.2.4 L'organisme de certification peut obliger l'utilisation de formulaires standard. Les registres sont composés à l'aide de formulaires qui doivent être approuvés par l'organisme d'inspection.

6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production.

6.1.2.7 L'organisme d'inspection authentifie lors de l'inspection les pages des registres susmentionnés.

6.1.2.9 Les registres peuvent être conservés numériquement.

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 fournisseur comme partie de l'autocontrôle dans le cadre de la certification de produit.

6.2.1 Dispositions générales

- 6.2.1.7 Pour chaque caractéristique essentielle reprise dans l'article 6.2.1.8, le fournisseur doit déclarer une performance dans sa Déclaration de performance suivant le CPR et le marquage CE.
- 6.2.1.8 La certification BENOR est seulement valable lorsque les caractéristiques essentielles suivantes font correctement l'objet du marquage CE :
- Granularité ;
 - Masse volumique ;
 - Pourcentage de vides ;
 - Nombre-bitume ;
 - Solubilité dans l'eau ;
 - Teneur en humidité ;
 - Bleu de méthylène ;
 - Composants dangereux.

6.2.2 Localisations de contrôle

Le titulaire de certificat dispose d'un local sans poussière et chauffé pour le traitement administratif des résultats des contrôles et essais. Ce local est mis à la disposition de l'organisme d'inspection lors d'une surveillance externe.

Lorsque les essais sont effectués dans un laboratoire interne, il dispose d'assez de possibilités et d'espace pour effectuer les activités de contrôle dans des circonstances de laboratoire (extraction de la poussière, sans vibration, ...).

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

Le contrôle des matières premières est uniquement d'application pour les fillers composites.

L'origine de la matière première est enregistrée sans ambiguïté dans le registre du contrôle des matières premières, sur la feuille d'information de la matière première et dans l'aperçu de la composition hebdomadaire des batchs de production des fillers composites.

Le contrôle technique des matières premières est déterminé par le producteur et est soumis à COPRO pour contrôle.

Si le producteur ne décrit pas de schéma de contrôle technique des matières premières, les essais et la fréquence d'essai ci-après doivent être utilisés.

Pour chaque livraison de matières premières, les essais ci-dessous sont effectués à la fréquence indiquée et répartis d'une manière égale dans le temps :

Essai	Norme	Fréquence
Passant à 2 mm	NBN EN 933-10	Par cargaison
Passant à 0,125 mm	NBN EN 933-10	Par cargaison
Passant à 0,063 mm	NBN EN 933-10	Par cargaison
Indice de bitume	NBN EN 13179-2	Par cargaison
Masse volumique	NBN EN 1097-7	Hebdomadairement

Les matières premières certifiées BENOR sont dispensées de contrôle des caractéristiques certifiées pour autant qu'un bon de livraison ou toute autre justification de la certification BENOR accompagne la livraison.

Dans ce cas, le contrôle se limite à vérifier leur identification et la conformité des données mentionnées dans ces documents aux quantités livrées.

Pour les matières premières pour lesquelles la certification BENOR n'est pas possible, la même exemption que pour des matières premières certifiées BENOR peut être obtenue, à condition qu'elles soient livrées avec une attestation de réception par lot et moyennant une autorisation écrite de l'organisme de certification.

Les matières premières certifiées BENOR et les matières premières avec une attestation de réception par lot sont mentionnées dans le dossier technique.

Les résultats individuels doivent satisfaire aux valeurs déclarées de la fiche d'information de la matière première en question.

Etude d'admission de nouvelles matières premières

Voir PTV 812.

Contrôle environnemental des matières premières

Voir Annexe A.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Le contrôle de la composition des fillers composites se fait hebdomadairement par l'enregistrement des quantités dosées de tous les batchs de production.

Le contrôle de la production est uniquement d'application pour les fillers composites.

Le contrôle de la production est déterminé par le producteur et est soumis à COPRO pour contrôle.

Si le producteur ne décrit pas de contrôle de la production, au moins les essais et la fréquence d'essai ci-après doivent être utilisés.

Lors de la production, les essais ci-dessous sont effectués à la fréquence indiquée et répartis d'une manière égale dans le temps :

Essai	Norme	Fréquence
Passant à 2 mm	NBN EN 933-10	Par jour de production
Passant à 0,125 mm	NBN EN 933-10	Par jour de production
Passant à 0,063 mm	NBN EN 933-10	Par jour de production
Indice de bitume	NBN EN 13179-2	Par jour de production

Afin de pouvoir disposer rapidement des résultats d'essais en cours de production, le séchage préalable du filler comme prévu dans les méthodes d'essai susmentionnées, n'est pas obligatoire pour autant que ceci n'a pas d'influence sur le résultat final. En cas de doute, la méthode avec séchage est uniquement valable.

Les résultats individuels doivent satisfaire aux valeurs déclarées sur la fiche technique du produit fini en question.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Contrôle du produit fini :

En concertation avec l'organisme de certification, le producteur dresse un plan d'échantillonnage et d'essai pour tous les produits finis. Ce plan est approuvé par l'organisme de certification.

Les contrôles par rapport à la qualité technique sont mentionnés ci-après.

Généralités

Sur chaque filler produit certifié BENOR, les essais ci-dessous sont effectués à la fréquence indiquée et répartis de manière égale dans le temps :

Essai	Norme	Fréquence filler composite	Fréquence filler naturel
Passant à 2 mm	NBN EN 933-10	1x/500 tonnes avec min 1x/2 jours de livraison ⁽²⁾	1x/semaine
Passant à 0,125 mm	NBN EN 933-10	1x/2 jours de livraison ⁽²⁾	1x/semaine
Passant à 0,063 mm	NBN EN 933-10	1x/2 jours de livraison ⁽²⁾	1x/semaine
Vides	NBN EN 1097-4	1x/2 jours de livraison ⁽²⁾	1x/semaine
Indice de bitume	NBN EN 13179-2	1x/2 jours de livraison ⁽²⁾	1x/semaine
Masse volumique	NBN EN 1097-7	1x/2 jours de livraison ⁽²⁾	1x/semaine
Sensibilité à l'eau	NBN EN 1744-4	1x/2 ans	1x/2 ans
Essai au bleu de méthylène	NBN EN 933-9 Annexe A	1x/mois	1x/mois
Teneur en eau	NBN EN 1097-5	2x/semaine	2x/semaine
% Ca(OH) ₂	NBN EN 459-2	1x/mois ⁽¹⁾	1x/mois ⁽¹⁾
% CaCO ₃	NBN EN 196-2	1x/mois ⁽¹⁾	1x/mois ⁽¹⁾
⁽¹⁾ Essai uniquement effectué s'il est d'application			

Les échantillonnages sont effectués suivant la norme NBN EN 932-1.

Conformité des résultats d'essai internes :

Tous les résultats d'essai internes doivent satisfaire aux exigences mentionnées dans la norme NBN EN 13043 et sur la fiche technique. Tous les résultats d'essai internes individuels doivent se situer entre les limites de la catégorie indiquée. En outre, 90 % des 20 derniers résultats d'essai internes individuels de la granulométrie (tamis de 0,125 et 0,063 mm), des vides et de l'indice de bitume doivent se situer entre les limites des valeurs déclarées par le producteur.

Si l'on effectue plus de déterminations pour la granulométrie et l'indice de bitume que prévu dans le tableau ci-dessus, on prendra en compte uniquement les résultats d'essai de l'échantillon pour lequel on a également déterminé les vides lors de l'évaluation des 20 derniers résultats d'essai internes individuels.

Pour la masse volumique, le pourcentage des vides, le passant au tamis de 0,063 mm et l'indice de bitume, la moyenne flexible des 8 derniers résultats d'essai internes doit être calculée.

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 12.

6.2.8 Alternatives par rapport aux schémas de contrôles prévus

6.2.8.1 L'organisme de certification peut autoriser des alternatives par rapport aux schémas de contrôle.

Les alternatives autorisées ne peuvent pas réduire la fiabilité de l'autocontrôle, ni le niveau des garanties certifiées.

6.2.8.2 Les alternatives autorisées sont reprises par le producteur dans le Dossier Technique.

6.3 SUIVI DES NON-CONFORMITÉS

Cet article indique ce que le fournisseur doit entreprendre en cas de non-conformités.

6.3.1 Traitement des non-conformités

6.3.1.1 Le traitement des manquements est déterminé dans le manuel qualité du fournisseur, et ce conformément aux règles de ce Règlement d'application.

Le fournisseur enregistre tout manquement constaté par rapport à ce Règlement d'application ou aux documents de référence.

Le fournisseur est obligé de justifier chaque manquement et, de prendre - si nécessaire - les mesures correctives nécessaires pour remédier au manquement et de prendre les actions correctives pour éviter la répétition du manquement.

Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites aux articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.2 Matières premières ou parties de production douteuses

Les parties douteuses sont celles dont lesquelles le fournisseur 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 fournisseur, éventuellement en présence de l'organisme d'inspection ou de certification. Le fournisseur procédera, suite à cette étude complémentaire, à l'approbation, au déclassement ou au rejet.

Si un résultat d'essai interne sur les matières premières s'écarte, le producteur prend les mesures nécessaires décrites dans son dossier technique.

6.3.3 Constatation d'une non-conformité avant la livraison du produit

6.3.3.4 La traçabilité de la destination des parties de production rejetées doit être garantie.

Non-conformités éventuelles constatées avant la livraison sont :

- Parties de production non conformes :

Lorsqu'un résultat d'essai interne sur un échantillonnage de la production n'est pas conforme, le producteur prend les mesures nécessaires décrites dans son dossier technique.

- Produits finis non conformes :

Généralités :

En cas de non-conformité d'un résultat d'essai interne sur les produits finis, la procédure ci-dessous est à suivre. La non-conformité et la traçabilité des mesures correctives doivent être conservées.

Lorsqu'un résultat d'essai interne individuel se trouve en dehors des limites de l'exigence, un nouvel échantillonnage est effectué immédiatement. Lorsque le résultat d'essai interne de cet échantillon satisfait, le filler est considéré comme conforme. Lorsque le deuxième résultat d'essai interne satisfait également, le producteur fait une étude sur les manquements, désapprouve spontanément la partie de production douteuse et prend les mesures correctives appropriées.

Essais par camion non conformes :

- Lorsqu'un résultat d'essai interne n'est pas conforme aux exigences de la fiche technique, le camion est refusé, c'est-à-dire que le filler est déchargé et traité afin de garantir la conformité lors d'un prochain chargement.
- Lorsqu'un résultat d'essai interne se trouve en dehors des valeurs déclarées de la fiche technique, le producteur fait une étude sur les raisons du manquement et prend les mesures nécessaires, de sorte que le résultat d'essai interne satisfait à la valeur déclarée lors du prochain chargement.

Les non conformités et les mesures correctives doivent être enregistrées.

6.3.4 Constatation d'une non-conformité après la livraison du produit

- 6.3.4.5 Toute partie de production rejetée est marquée par le fournisseur d'une manière indélébile. Ceci est fait de sorte que la distinction entre les parties approuvées et rejetées est explicite.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.2 La surveillance externe peut être partiellement effectuée par le biais de télé-inspections, moyennant accord du producteur et de l'organisme d'inspection. Les éléments éligibles à la télé-inspection sont mentionnés à l'article 7.2.1.3.

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

- le matériel ;
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle ;
- les matières premières ;
- le stock des matières premières ;
- le processus de production ;
- le produit ;
- l'organisation de l'autocontrôle ;
- la réalisation des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle ;
- le suivi des modifications au plan qualité ;
- les carnets de travail et les registres ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle ;
- l'identification du produit ;
- l'utilisation de la marque BENOR ;
- 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 réalisation des essais de type sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- l'application des mesures correctives et des actions correctives en cas de non-conformité.

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

- le suivi des modifications apportées au plan de qualité ;
- la vérification des carnets de travail et des registres ;
- la vérification des documents de livraison ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle ;
- l'application de mesures et d'actions correctives en cas de non-conformité ;
- la vérification du processus de production et des installations (enregistrements de production).

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation des contrôles sur des matières premières non-certifiées sous la surveillance de l'organisme d'inspection ;
- la réalisation des étalonnages et contrôles de l'équipement de contrôle sous la surveillance de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 12 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de 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 fournisseur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Le nombre d'inspections périodiques s'élève à 1/10.000 tonnes de filler livré, avec un minimum de 4 par an. Les inspections périodiques sont étalées judicieusement.

Le nombre effectif d'inspections périodiques par an est indiqué dans le tableau ci-dessous :

Nombre d'inspections de type I ⁽¹⁾	Nombre maximal d'inspections de type II ⁽²⁾
4	Minimum 2 / Maximum 4
⁽¹⁾ Inspections effectuées indépendamment des quantités produits dans chaque cas. ⁽²⁾ Le nombre d'inspections dépend du nombre de produits certifiés et des quantités produites.	

Une inspection de type I (normalement ½ journée) comprend principalement (liste non exhaustive) :

- la vérification du système de qualité, conformément au présent règlement ;
- la vérification des carnets de travail et des registres ;
- la vérification des documents de livraison ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et des essais de contrôle ;
- l'application des mesures correctives en cas de non-conformité ;
- la vérification du processus de production et des installations (enregistrements de production).

Une inspection de type II (normalement ½ journée à 1 jour) comprend principalement (liste non exhaustive) :

- le prélèvement d'échantillons pour les essais de contrôle ;
- assister à des mesures et des essais internes ;
- la vérification des documents de livraison ;
- la vérification des enregistrements de production lors de la visite ;
- la vérification de la gestion des stocks.

Les inspections de type I et II peuvent, si possible, être combinées le même jour.

Pour les producteurs qui détiennent un marquage CE niveau 2+ délivré par un autre organisme notifié que COPRO, il peut être nécessaire pour COPRO de vérifier l'évaluation du Dossier Technique et le suivi du système pendant la durée de la visite de contrôle périodique.

Pour le cas où la production ou la livraison sous la marque BENOR est interrompue (art. 4.5.1), une surveillance externe minimale est prévue.

Cette surveillance minimale se compose :

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

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.2 En outre, les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :
- contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
 - contrôles par un laboratoire de contrôle.

Pour certains contrôles, il peut être autorisé qu'ils soient effectués par un laboratoire externe qui est utilisé par le producteur dans le cadre de l'autocontrôle. L'autorisation est demandée par écrit à l'organisme de certification, sauf si elle est prévue dans le Règlement d'application. Dans ce cas l'organisme de certification peut effectuer un audit d'acceptation avec assistance aux essais concernés.

- 7.3.1.3 Les contrôles qui doivent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection.

Les échantillonnages des contrôles se font selon le choix de l'organisme d'inspection, répartis judicieusement sur les différents types de filler. En principe, 1 échantillonnage par 10.000 tonnes de filler livrées a lieu, avec un minimum de 4 échantillonnages par an.

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

Essai	Norme	Fréquence
Granulométrie	NBN EN 933-10	chaque prélèvement
Vides	NBN EN 1097-4	chaque prélèvement
Teneur en eau	NBN EN 1097-5	chaque prélèvement
Masse volumique	NBN EN 1097-7	chaque prélèvement
Indice de bitume	NBN EN 13179-2	chaque prélèvement
Essai au bleu de méthylène	NBN EN 933-9 Annexe A	1/an par filler certifié
Sensibilité à l'eau	NBN EN 1744-4	1/an par filler certifié
Teneur en CaCO ₃	NBN EN 196-21	1/an par filler certifié ⁽¹⁾
Teneur en Ca(OH) ₂	NBN EN 459-2	1/an par filler certifié ⁽¹⁾
⁽¹⁾ Essai uniquement effectué s'il est d'application.		

- 7.3.1.5 Les frais pour les contrôles par le laboratoire de contrôle sont à charge de l'organisme de certification.

- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.
- 7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où l'organisme d'inspection est différent de l'organisme de certification, la demande d'essai se réfère à l'accord entre l'organisme de certification et le laboratoire de contrôle. 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 à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au fournisseur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au fournisseur ou à des tiers. Le fournisseur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.10 Evaluation par l'organisme d'inspection des résultats des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection.

Résultats d'essai individuels

Lorsque le résultat d'essai interne ne satisfait pas aux spécifications normatives, le producteur prend les mesures prévues dans l'article 6.3.3.4.

Essai de reproductibilité

En présence du délégué de l'organisme d'inspection des échantillons du produit fini sont prélevés, qui sont divisés en quatre échantillons partiels, pour la détermination de la granularité, du pourcentage de vides, de l'indice de bitume et de la masse volumique.

Les échantillons partiels sont scellés par le délégué de l'organisme d'inspection dans un emballage étanche à l'air et à l'eau.

Le premier échantillon partiel est testé dans le laboratoire interne, le deuxième dans un laboratoire de contrôle.

Pour autant que la reproductibilité de la méthode d'essai soit connue, on vérifiera si la différence ΔR se situe dans l'intervalle de reproductibilité ΔR max.

Lorsque ΔR se situe en dehors de cet intervalle de reproductibilité, le troisième échantillon partiel est testé par un deuxième laboratoire de contrôle.

Lorsque la reproductibilité satisfait cette fois, il n'est pas tenu compte des résultats de contrôle du premier laboratoire de contrôle. Si par contre les résultats de contrôle du deuxième essai de contrôle confirment ceux du premier laboratoire de contrôle, le producteur fait une recherche sur les causes des manquements, prend les mesures appropriées et informe immédiatement l'organisme d'inspection. Le quatrième échantillon partiel est testé dans le laboratoire interne.

Tous les frais d'échantillonnage, de transport et d'essais sont à charge du producteur. Les frais pour le contrôle du troisième échantillon partiel par un deuxième laboratoire de contrôle sont également à charge du producteur. Si nécessaire, COPRO peut décider de rayer un laboratoire de contrôle de la liste.

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

Voir article 7.2.1.10.

7.3.2 Essais comparatifs

- 7.3.2.2 Les essais comparatifs des fillers sont toujours effectués lorsque lors d'un échantillonnage en présence de l'organisme d'inspection pour un contrôle de la granularité, du nombre-bitume, de la masse volumique et du % de vides le même contrôle se fait simultanément par un laboratoire de contrôle sur le deuxième échantillon partiel provenant du même échantillon global.
- 7.3.2.4 Les frais pour les contrôles par le laboratoire de contrôle sont à charge du producteur.
- 7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est à charge du fournisseur.
- 7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où l'organisme d'inspection est différent de l'organisme de certification, la demande d'essai se réfère à l'accord entre l'organisme de certification et le laboratoire de contrôle. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.
- 7.3.2.9 Evaluation des résultats des essais comparatifs par l'organisme d'inspection.

	Nombre-bitume	Masse volumique	% de vides	Granulométrie (0,125 mm)	Granulométrie (0,063 mm)
ΔR max	3	0,07 Mg/m ³	4,0 %	3,5 %	3,5 %

- 7.3.2.10 Si le producteur n'accepte pas le résultat du laboratoire de contrôle, un contre-essai peut toujours être effectué à sa demande.

Si le résultat d'un essai comparatif ne satisfait pas, un contre-essai est effectué.

Dans le cas où le fournisseur reconnaît que le résultat est incorrect et que l'on doit uniquement prendre en compte le résultat du laboratoire de contrôle, on peut abandonner un contre-essai. Le résultat est alors immédiatement considéré comme non-conforme.

L'échantillonnage pour l'éventuel contre-essai se fait en présence de l'organisme d'inspection.

Les contre-essais sont effectués par un autre laboratoire de contrôle. Ceci est choisi par le fournisseur parmi une série de trois laboratoires de contrôle, qui sont choisis au hasard par contre-essai par l'organisme d'inspection sous les laboratoires accrédités.

A l'occasion des contre-essais, tous les frais d'échantillonnage, transport et essais sont à charge du fournisseur.

Les résultats du contre-essai sont comparés avec les résultats d'essai d'origine du fournisseur.

Seules les caractéristiques qui étaient insuffisantes lors du premier essai comparatif, sont à nouveau évaluées lors du contre-essai.

Si les résultats du contre-essai sont suffisants suivant l'article 7.3.2.9, il n'est pas tenu compte des résultats du premier laboratoire de contrôle. Si cela n'est pas le cas, le résultat de l'essai comparatif est alors considéré comme définitivement insuffisant.

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, la suspension de livraison autonome et la restriction du certificat ne sont en principe pas d'application dans le cadre de la certification du filler.

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 du filler et selon la gravité de l'infraction ou de la non-conformité :

- **AVERTISSEMENT** : le titulaire de certificat 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 fournisseur 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 titulaire de certificat 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 titulaire de certificat 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 titulaire de certificat pendant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **RETRAIT DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer l'article produit concerné. La surveillance externe en ce qui concerne l'article produit concerné est abandonné ;
- **RESTRICTION DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer le type de produit concerné. Le contrôle externe en ce qui concerne le type de produit est abandonnée. Le type de produit est rayé du certificat. La restriction n'a pas d'influence sur les types de produit non-concernés, qui font encore partie de la certification de produits ;
- **RETRAIT DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer de fillers sous la marque BENOR. Le contrôle externe est abandonnée.

8.2.4 Raisons de sanction

- 8.2.4.1 En plus de l'article 8.2.4.1 du Règlement Général de Certification les manquements suivants peuvent également donner lieu à un avertissement (liste non exhaustive) :
- le non-respect de la nature et des fréquences des contrôles imposés dans le cadre de l'autocontrôle ;
 - l'absence de mesures correctives lorsque les résultats de l'autocontrôle ne sont pas conformes ;
 - l'utilisation de matières premières non conformes ou la procuration d'informations incorrectes sur les matières premières utilisées ;
 - tout manquement du personnel, du matériel ou de l'autocontrôle ;
 - la livraison en dehors de la marque BENOR de parties de production non dispensées ;
 - une production qui n'a pas été notée dans le registre de la production ou qui n'a pas été communiquée à l'organisme d'inspection ;
 - la livraison des parties de production douteuses sans que leur conformité a été vérifiée et leur livraison a été autorisée sur base d'une étude suivant les règles de ce Règlement d'application ;
 - la procuration d'informations incorrectes sur les quantités produites ;
 - le défaut d'informer le client et l'organisme de certification dans le cas d'une livraison non conforme ;
 - le non-paiement d'une facture dans le délai de paiement prescrit.
- 8.2.4.2 En plus de l'article 8.2.4.2 du Règlement Général de Certification les non-conformités suivants peuvent également donner lieu à une suspension de livraison autonome (liste non exhaustive) :
- la livraison sous la marque BENOR d'un article produit dont la non-conformité est constatée après la livraison et où le producteur n'a pris aucune mesure ;
 - la livraison sous la marque BENOR d'un article produit qui ne fait pas l'objet du certificat ou pour lequel il n'y a pas de fiche technique validée.
- 8.2.4.3 En plus de l'article 8.2.4.3 du Règlement Général de Certification les manquements suivants peuvent également donner lieu à une suspension du certificat (liste non exhaustive) :
- la livraison sous la marque BENOR d'un article produit dont la non-conformité devrait être connue du titulaire de certificat ;
 - le non-respect des mesures imposées lorsque les résultats de l'autocontrôle ne satisfont pas aux documents de référence ou au Règlement d'application ;
 - ne pas réagir de façon adéquate ou dans le délai imparti à une demande de mesures venant de l'organisme d'inspection ou de certification ;
 - le non-respect des obligations dans le cadre du marquage CE des parties de production en question.

- 8.2.4.4 En plus de l'article 8.2.4.4 du Règlement Général de Certification les manquements suivants peuvent également donner lieu au retrait du certificat (liste non exhaustive) :
- toute action volontaire effectuée pour dissimuler la non-conformité du filler ;
 - la falsification des documents dans le cadre de l'autocontrôle ou de la surveillance externe ;
 - la livraison sous la marque BENOR des fillers durant la période où la suspension de la fiche technique ou du certificat est en vigueur ou la livraison du filler sans autorisation de l'organisme de certification durant la période où la suspension de livraison autonome est en vigueur ;
 - chaque autre infraction à l'utilisation correcte ou autorisée de la marque BENOR ;
 - toute acte volontaire visant à nuire sérieusement à l'image ou aux intérêts de l'organisme de certification ou de l'organisation sectorielle ;
 - défaut de paiement répété ou persistant.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Aussi bien les montants, le calcul que la période pour la rétribution de certification sont fixés dans le Règlement de Tarif TAR 12.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Le coût des inspections périodiques est compris dans les rétributions de production.

Les montants et le calcul des autres visites sont fixés dans le Règlement de Tarif TAR 12.

9.2.4 Rétribution de production

La rétribution de production est fixée dans le Règlement de Tarif TAR 12.

9.3 FACTURATION

9.3.1 Payeurs possibles

9.3.1.1 Les frais relatifs :

- aux réunions informatives ;
- à l'inspection de démarrage ;
- aux inspections standard ;
- aux inspections complémentaires ;
- visites sanctionnées ;
- l'étude suite aux plaintes écrites fondées ;
- échantillonnages complémentaires ;
- aux inspections et heures d'attente inutiles ;
- aux déplacements ;

sont directement réglés par le fournisseur à l'organisme de certification.

9.3.1.2 Les frais des contrôles effectués par un laboratoire externe dans le cadre de la surveillance externe sont directement facturés par le laboratoire externe au producteur.

ANNEXE A : Paragraphe environnemental filler (Annexe informative)

Définitions

Filler	Filler secondaire, filler artificiel ou sorte filler composite
Filler artificiel	Filler d'origine minérale résultant d'un procédé thermique ou autre procédé industriel
Filler composite	Filler composé de différentes matières premières « secondaires » (telles que des cendres volantes de charbon, cendres volantes AVI et SVI, cendres volantes provenant de l'incinération de la biomasse, ...) et/ou de matières premières primaires
Filler secondaire	Filler issu du traitement d'un déchet ou du traitement d'un sous-produit d'un processus industriel
Sorte filler composite	Filler composite composé de matières premières identiques, le cas échéant dans différents dosages
Type filler	Filler avec les mêmes caractéristiques techniques

A.1 Domaine d'application

Les exigences reprises dans ce paragraphe environnemental peuvent être utilisées dans le traitement d'une demande d'obtention ou de maintien d'un certificat BENOR pour filler secondaire, filler artificiel ou par sorte de filler composite pour utilisation dans les enrobés dans la construction routière.

Uniquement la conformité du filler à la **Législation environnementale flamande** est reprise. Le contrôle environnemental est effectué conformément aux critères imposés dans le VLAREMA et/ou aux dispositions imposées dans la déclaration de matière première. **Les schémas de contrôle dans ce paragraphe sont inférieurs aux critères imposés dans la déclaration de matière première. Ils sont destinés à pouvoir être appliqués comme alternative pour le maintien d'une déclaration de matière première, et ce après consentement de l'OVAM.**

Note : Le mélange de différentes matières premières « secondaires » a pour but d'optimiser les caractéristiques techniques du filler composite et d'ainsi satisfaire aux exigences imposées dans le cahier des charges type ou standard. Si le producteur de filler composite veut appliquer une matière première « secondaire » complémentaire, pour laquelle aucune exigence normalisée ou autres exigences techniques standardisées ne sont disponibles, l'Annexe A du présent règlement doit être suivi.

Il doit en tout cas être satisfait à l'article 4.4.2 du VLAREMA notamment :

Il est interdit de mélanger un déchet ou une matière première visée avec un ou plusieurs autres matériaux pour, par la plus faible concentration d'une ou plusieurs matières premières présentes dans le déchet :

- 1° autoriser une méthode de suppression pour le déchet ainsi dilué, qui n'est pas autorisée pour le déchet non-dilué ;*
- 2° pouvoir appliquer encore utilement un déchet qui doit être supprimé ;*
- 3° pour pouvoir utiliser un déchet ou une matière première visée – qui n'entre pas en ligne de compte pour être utilisé comme, ou d'être transformée en une matière première – comme, ou d'être transformée en matière première.*

A.2 Domaine d'utilisation du filler

Le filler est conçu pour être utilisé dans un matériau de construction moulé, étant des enrobés pour la construction routière. Le filler est ainsi qu'une partie de la masse de l'enrobé.

Les critères suivants sont d'application **par filler**. Dans la recherche sur filler composite plusieurs dosages des mêmes matières premières peuvent donc être combinés. Le nombre d'échantillons à examiner dépend de la dispersion attendue de la teneur en matière première de la sorte de filler composite. Les essais de lixiviation doivent en outre être effectués pour un enrobé avec la plus haute teneur en contamination (approximation 'worst-case').

A.3 Procédure pour l'obtention du certificat BENOR et de la déclaration de matière première par filler (évaluation initiale (TT))

A.3.1 Définir les matières premières « secondaires » constitutives

Un dossier et une feuille de données doivent être établis de toutes les matières premières « secondaires » constitutives, mentionnant les données suivantes :

- la/les provenance(s) des matières premières : énumération des fournisseurs possibles ;
- l'origine des matières premières : la source de l'origine ;
- les caractéristiques chimiques et le domaine de dispersion des différents composants (voir A.3.1.1).

A.3.1.1 Contrôle des caractéristiques chimiques des matières premières :

Les échantillonnages des matières premières se font suivant la procédure la plus appropriée sous la responsabilité du producteur de filler. Le producteur de filler est responsable pour la représentativité de l'échantillonnage et l'analyse.

Suivant le VLAREMA toutes les matières premières visées, pour utilisation dans un matériau de construction moulé, sont analysées séparément pour les paramètres environnementaux.

A.3.2 Définir la sorte de filler composite

Également sur base des résultats d'un contrôle des caractéristiques techniques par matière première, la composition du mélange du filler composite est déterminée suivant des largeurs de bandes prédéterminées par matière première « secondaire » et/ou primaire.

A.3.3 Contrôle des caractéristiques chimiques du de filler

Par sort de filler composite, la concentration totale des composants chimiques est déterminée sur au moins 3 échantillons de la même sorte de filler composite, si possible avec dosage différent. L'approximation 'worst-case' est celle où la/les matière(s) première(s) secondaire(s) avec le plus haut degré de contamination dans la proportion de mélange la plus haute se produit/se présente.

Pour les fillers secondaires et artificiels la concentration totale des composants chimiques est déterminée sur 1 échantillon.

Les échantillonnages par filler se font par un laboratoire reconnu par l'OVAM pour l'échantillonnage des déchets et autres matériaux – ensemble MA.3 utilisation comme matériau de construction-matières solides (reconnaissance VLAREL).

La préparation des échantillons et les essais sont réalisés par un laboratoire reconnu par l'OVAM suivant le CMA en vigueur.

A.3.4 Contrôle du comportement à la lixiviation de l'enrobé

Le comportement à la lixiviation est réalisé sur un enrobé suivant l'*approximation worst case*. Cela signifie un enrobé produit avec une faible teneur en liant et avec le filler ayant le plus haut degré de contamination, constaté lors des contrôles suivant C.3.3. (même échantillonnage). La détermination du comportement à lixiviation est effectuée avec un essai de diffusion (essai de positionnement) sur l'enrobé et un essai de percolation sur un enrobé concassé. Les essais sont effectués suivant CMA dans un laboratoire reconnu par l'OVAM.

Le certificat BENOR pour la sorte de filler composite n'est accordé qu'après la délivrance de la déclaration de matière première par l'OVAM.

A.4 Contrôles pour le maintien de la déclaration de matière première et du certificat BENOR

A.4.1 Contrôle des caractéristiques chimiques des matières premières constitutives

Le contrôle des caractéristiques chimiques des matières premières constitutives est déterminé par le producteur et est soumis à COPRO pour contrôle.

Les résultats d'essai individuels doivent satisfaire aux valeurs déterminées dans la feuille de données de la matière première en question.

Si des résultats divergents se produisent dans les caractéristiques techniques (voir A.4.2), la fréquence de contrôle des caractéristiques chimiques de la matière première en question sera augmentée.

A.4.2 Contrôle des caractéristiques techniques des matières premières constitutives

Voir article 6.2.3 du présent règlement.

A.4.3 Contrôle des caractéristiques chimiques de la sorte de filler composite

Par filler (*pour les sortes de filler composite de préférence en alternance sur le rapport de mélange des matières premières secondaires*), la concentration totale des composants chimiques est déterminée pour chaque année.

Les échantillonnages du filler se font par un laboratoire reconnu par l'OVAM pour l'échantillonnage des déchets et autres matériaux – ensemble MA.3 utilisation comme matériau de construction-matières solides (reconnaissance VLAREL).

La préparation des échantillons et les essais sont réalisés par un laboratoire reconnu par l'OVAM suivant le CMA en vigueur.

A.4.4 Contrôle du comportement à la lixiviation de l'enrobé

Par filler, le comportement à la lixiviation est examiné une fois par an sur un enrobé avec une faible teneur en liant et, avec le filler dont la concentration totale a été déterminée suivant A.4.3 (même échantillonnage).

La détermination du comportement à la lixiviation se fait avec un essai de diffusion (essai de positionnement) sur l'enrobé et un essai percolation sur un enrobé concassé. Les essais sont effectués suivant CMA dans un laboratoire reconnu par l'OVAM.

A.4.5 Surveillance de l'utilisation du filler

Limitations en ce qui concerne le dosage du filler dans l'enrobé, si d'application.