



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
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
ASFALTGRANULAAT
VOOR HERGEBRUIK IN BITUMINEUZE MENGSELS
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO - Versie 8.0 van 2023-06-09



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
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	5
1.1	TERMINOLOGIE	5
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN.....	7
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	7
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	7
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	8
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	8
2.2	DOELSTELLINGEN.....	9
2.3	SCOPE.....	10
2.4	CERTIFICAAT	12
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	13
2.6	GEbruik VAN HET COPRO-MERK.....	15
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	16
3	DE SPELERS.....	17
3.2	KEURINGSINSTELLING	17
3.3	PRODUCENT	18
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT.....	19
4.1	PERSONEEL.....	19
4.2	MATERIEEL	20
4.3	ASFALTPUIN	21
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	24
4.5	PRODUCT.....	25
4.6	KWALITEITSPLAN	27
4.7	TYPE-ONDERZOEK	30
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN.....	31
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	31
6	ZELFCONTROLE.....	33
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	33
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	37
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	41
7	EXTERNE TOEZICHT	44
7.2	INSPECTIES	44
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	47
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	51
8	KLACHTEN EN SANCTIES	52
8.2	SANCTIES.....	52
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	53
9.1	FINANCIELE REGELS	53

9.2	TARIEVEN.....	54
	BIJLAGE A: KWALITEITSHANDBOEK	55
	BIJLAGE B: TECHNISCH DOSSIER.....	60
	BIJLAGE C: OPMAAK REGISTERS	61

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Definities

Fabricaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche. In het kader van dit Toepassingsreglement wordt de term 'fabricaat' vervangen door 'stapel'.
Gesloten partij	Een al dan niet bewerkte partij asfaltpuin, waaraan geen nieuwe aanvoer meer wordt toegevoegd.
Open partij	Een partij waaraan nog altijd binnenkomend asfaltpuin wordt toegevoegd.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In dit toepassingsreglement wordt met de term 'product' 'asfaltgranulaat' bedoeld, tenzij anders blijkt uit de context.
Productie	<ol style="list-style-type: none">1. Geheel van processen en methodes om een product te maken. In het kader van dit toepassingsreglement wordt met de term productie bedoeld: het al dan niet door middel van een bewerkingsinstallatie omzetten van asfaltpuin in asfaltgranulaat.2. Hoeveelheid van een product die in een productie-eenheid werd gemaakt.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een producent en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement. Een productie-eenheid komt overeen met één site, één locatie.
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. In dit toepassingsreglement wordt de term 'producttype' vervangen door 'klasse'. Tenzij anders blijkt uit de context, wordt de term 'klasse' gebruikt voor de onderverdeling van asfaltgranulaat op basis van de homogeniteit.

1.1.2 Afkortingen

TRA Toepassingsreglement

1.1.3 Referenties

BRS 8049	Bijzonder certificatiereglement voor uitvoeringscertificatie van afvoer van teerhoudend asfalt onder het COPRO.EXE-merk
CRC 01 COPRO	Algemeen Certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het COPRO-merk
EN 1097-5	Beproevingmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen - Deel 5: Bepaling van het watergehalte door drogen in een geventileerde oven
EN 13108-8	Bitumineuze mengsels – Materiaalspecificaties – Deel 8: Asfaltgranulaat
PTV 406	Technische Voorschriften voor Gerecycleerde Granulaten
PTV 813	Technische Voorschriften voor Asfaltgranulaat voor Hergebruik in Bitumineuze Mengsels
RNR 64	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle bij bitumineuze mengsels
TAR COPRO	Tarifereglement voor Productcertificatie
TAR 13	Tarifereglement voor Productcertificatie van Asfaltgranulaat
TRA 10	Toepassingsreglement voor productcertificatie van gerecycleerde granulaten geproduceerd op een vaste locatie onder het BENOR-MERK
TRA 11	Toepassingsreglement voor productcertificatie van gerecycleerde granulaten geproduceerd door een mobiele installatie onder het BENOR-MERK
TRA 64	Toepassingsreglement voor Productcertificatie van Asfaltmengsels
TRA 65	Toepassingsreglement voor Productcertificatie van Gietasfalt

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

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

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

Het is niet toegestaan om wijzigingen aan te brengen in de originele, door de Adviesraad goedgekeurde en/of door het bestuursorgaan van COPRO bekrachtigde 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 8.0, en vervangt versie 7.0.

Deze versie van het Toepassingsreglement vervangt eveneens de rondzendbrief RBC 13/2021/03.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2023-06-09.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

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

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

Vragen of opmerkingen over de certificatiereglementen worden gericht 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 adviesraad, waarin belanghebbende partijen op het gebied van het betreffende product zijn vertegenwoordigd. De organisatie van een adviesraad (art. 3.1.4) is in handen van COPRO.

De structuur van dit Toepassingsreglement volgt de structuur van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO 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 COPRO van toepassing.

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

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 asfaltgranulaat voor hergebruik in 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 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 COPRO-merk is een vrijwillig merk waarvan COPRO vzw eigenaar is.

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

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

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

Het COPRO-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 asfaltgranulaat. 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 ontwerper, de bestekschrijver, het studiebureau, de aannemer of 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. Eventueel zijn er ook mogelijkheden om bepaalde productiedelen niet onder het COPRO-merk te leveren.

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 asfaltgranulaat voor hergebruik in bitumineuze mengsels.

Hierbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- de ingangscntrole van het asfaltpuin dat men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op het asfaltpuin;
- de controles op het productieproces;
- de controles op het asfaltgranulaat;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

Het asfaltgranulaat voor hergebruik in bitumineuze mengsels wordt behandeld door PTV 813.

Voor asfaltgranulaat met een andere toepassing dan bitumineuze mengsels gelden de Technische Voorschriften PTV 406 en de Toepassingsreglementen TRA 10 en/of TRA 11 van COPRO. Hiervoor is dit toepassingsreglement NIET van toepassing.

Noot: Samengevat worden de volgende stappen in volgorde doorlopen om een conform asfaltgranulaat te verkrijgen:

- controle van het asfaltpuin vóór aanvaarding;
- aanvaarding van het asfaltpuin + aanvaardingsbon + opslag bij een open partij asfaltpuin;
- eventueel sluiten van de partij asfaltpuin;
- controle van de voorraad asfaltpuin en van het asfaltpuin vóór bewerking;
- eventuele bewerking van de (deel)partij asfaltpuin;
- controle van de gesloten (deel)partij asfaltpuin;
- opslag bij een stapel asfaltgranulaat;
- controle van de voorraad asfaltgranulaat.

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

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

De producent gebruikt conform asfaltpuin (art. 4.3). In functie van de resultaten van de controles op het asfaltpuin neemt de producent de gepaste maatregelen, volgens dit Toepassingsreglement.

- 2.3.1.3 De conformiteit van het resulterende bitumineus mengsel valt niet onder deze productcertificatie volgens TRA 13.

2.3.4 Toepassingsreglement

- 2.3.4.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het COPRO-certificaat en het gebruik van het COPRO-merk bij asfaltgranulaat voor hergebruik in bitumineuze mengsels volgens het Technisch Voorschrift PTV 813.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van asfaltgranulaat is een vrijwillige certificatie.

- 2.3.4.3 De productnorm voor asfaltgranulaat voor hergebruik in bitumineuze mengsels is niet geharmoniseerd. Bijgevolg is er geen CE-markering voorzien voor dit product.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

- 2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO en het Tariefreglement voor Productcertificatie van Asfaltgranulaat TAR 13.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 De toepasselijke norm is EN 13108-8.

- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.

- 2.3.6.3 Het toepasselijk Technische Voorschrift is PTV 813.

- 2.3.6.4 De andere toepasselijke referentiedocumenten worden vermeld in artikel 1.1.3.

2.3.8 Vrijgestelde productiedelen waarop het COPRO-merk niet van toepassing is

- 2.3.8.1 Er zijn geen productiedelen die worden uitgesloten van levering onder het COPRO-merk.

- 2.3.8.2 Stapels die uitsluitend worden gebruikt voor bitumineuze mengsels die worden geleverd buiten België, kunnen worden geleverd buiten het COPRO-merk.

- 2.3.8.6 De in dit Toepassingsreglement voorziene frequenties voor de zelfcontrole en de controles in het kader van het externe toezicht worden gerespecteerd voor de niet-vrijgestelde productiedelen.

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 asfaltgranulaat, 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 het asfaltgranulaat 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.

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

2.4.6 Wijziging van het certificaat

- 2.4.6.1 De certificaathouder stelt de certificatie-instelling van tevoren schriftelijk in kennis als hij een stapel wil leveren buiten zijn productie-eenheid.
- 2.4.6.2 Bij uitbreiding of aanpassing toont de certificaathouder door zelfcontrole aan, dat de nieuwe of aangepaste stapel conform is.
- 2.4.6.3 Bij een nieuwe stapel of de levering van een stapel buiten de productie-eenheid, oordeelt de certificatie-instelling of een (bijkomende) inspectie noodzakelijk is.
- 2.4.6.4 Niet van toepassing.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

De producent benoemt elke stapel asfaltgranulaat (naast de publieke benaming volgens art. 2.5.2) ook met een interne benaming.

Deze interne benaming wordt door de producent vrij gekozen, voor zover die voor elke stapel uniek is.

2.5.2 Publieke identificatie

De publieke identificatie is volgens PTV 813 artikel 5.1.1.

2.5.3 Identificatie met het COPRO-merk

De levering van een stapel onder het COPRO-merk wordt door de producent duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op de leveringsbon. Dat gebeurt volgens artikel 2.6.4.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Bij een vrijgestelde stapel mag er op geen enkele wijze worden verwezen naar het COPRO-merk.

2.5.5 Leveringsbon

- 2.5.5.1 Elke vracht asfaltgranulaat wordt gewogen en geïdentificeerd door een leveringsbon met oplopend volgnummer.
- 2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de gegevens van PTV 813 artikel 5.3.1 vermeld, aangevuld met de volgende gegevens:
- uniek, ononderbroken oplopend, volgnummer;
 - de code van de technische fiche van de stapel (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
 - van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elke gecertificeerde stapel, volgens de regels van artikel 2.6.4.
- 2.5.5.3 De leveringsbonnen worden minstens in drievoud opgemaakt. Het eerste exemplaar is bestemd voor de klant, het tweede voor de vervoerder, het derde wordt door de producent geklasseerd in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat.

2.5.5.4 Als het asfaltgranulaat op dezelfde locatie wordt verwerkt in een asfaltmenginstallatie met COPRO-certificaat volgens TRA 64 of TRA 65, worden de in de asfaltmenginstallatie gedoseerde hoeveelheden asfaltgranulaat gewogen door de asfaltmenginstallatie en zijn leveringsdocumenten niet van toepassing.

2.6 GEBRUIK VAN HET COPRO-MERK

Dit artikel handelt over het gebruik van het COPRO-merk in zijn verschillende vormen.

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-merk

2.6.1.2 Niet van toepassing.

2.6.2 Algemene regels voor het gebruik van het COPRO-merk

2.6.2.1 Het COPRO-merk moet op de leveringsbon worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het COPRO-merk mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.6.4 Het COPRO-merk op de leveringsbon

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

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

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

Het onder het COPRO-merk op de markt brengen van een COPRO-gecertificeerd asfaltgranulaat door een partij die niet de certificaathouder is, is bij asfaltgranulaat niet van toepassing en bovendien niet toegestaan.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elke gecertificeerde stapel die aan de asfaltmenginstallatie van een klant kan worden geleverd, maakt de producent een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De korrelverdeling, het gehalte oplosbaar bindmiddel en de indringing van het teruggewonnen bindmiddel die op de technische fiche worden vermeld, komen overeen met de stapelreferentie.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van asfaltgranulaat moet de klant (met een asfaltmenginstallatie) kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.
- Op verzoek wordt het overzicht van de proefresultaten door de producent ter beschikking gesteld van de klant.
- 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.

3 DE SPELERS

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

3.2 KEURINGSINSTELLING

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

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor asfaltgranulaat treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 PRODUCENT

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

3.3.2 Mogelijke producenten

- 3.3.2.1 In het Algemeen Certificatiereglement wordt de term 'leverancier' gebruikt voor een aanvrager of certificaathouder.
- 3.3.2.2 Het certificaat voor een productie-eenheid wordt aangevraagd door de producent. Dat is het bedrijf dat de productie-eenheid beheert of het moederbedrijf.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd asfaltgranulaat te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conform asfaltpuin maakt dit personeel asfaltgranulaat op een bepaalde productie-eenheid. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet gebeuren 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;
 - weegbrugverantwoordelijke.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel. Dat wordt onderscheiden in de bewerkingsinstallatie en de weegbrug enerzijds en apparatuur voor controle anderzijds.

4.2.1 Materieel voor de productie

4.2.1.1 De producent beschikt over materieel dat geschikt is voor de productie volgens de referentiedocumenten. Het materieel voldoet aan de eisen van PTV 813.

Naargelang de aard van het aanvaarde asfaltpuin, beschikt de producent over een geschikte bewerkingsinstallatie, die de volgende elementen kan omvatten:

- a) een voorafzeving;
- b) een breekinstallatie;
- c) een zeefinstallatie.

Het mengen van asfaltpuin is een van de mogelijke bewerkingen. Als een wiellader wordt gebruikt om deelpartijen van asfaltpuin te wegen, wordt die beschouwd als materieel; in het andere geval wordt een wiellader buiten beschouwing gelaten.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

4.2.2.2 De producent kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de producent en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.

4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een producent is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op asfaltgranulaat en/of asfaltpuin van dezelfde producent in het kader van het externe toezicht.

Van deze regel kan worden afgeweken bij controles onder toezicht van de keuringsinstelling (art. 7.3.1), waarbij de producent gebruik maakt van een geaccrediteerd externe laboratorium; in dit geval mag de externe controle door hetzelfde laboratorium gebeuren, waarbij wel de regels van artikel 7.3.1 gevolgd worden.

4.2.2.4 Alle controles worden verplicht door de producent zelf uitgevoerd, uitgezonderd het bijkomend onderzoek in verband met de teerhoudendheid en de bepaling van de kenmerken van de aggregaten en van het teruggewonnen bindmiddel. Voor deze controles mag een beroep worden gedaan op een externe laboratorium.

4.2.2.7 De gegevens van de effectief bij de bepaling van het gehalte oplosbaar bindmiddel gebruikte controleapparatuur worden door de producent traceerbaar bijgehouden, volgens artikel 6.1.2.3, voor zover er verschillende controleapparatuur kan worden gebruikt.

4.3 ASFALTPUIN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het asfaltpuin.

4.3.1 Eisen voor asfaltpuin

4.3.1.1 Het asfaltpuin voldoet aan de eisen van PTV 813.

4.3.1.3

Noot: Een BENOR- of COPRO-gecertificeerd asfaltgranulaat is niet noodzakelijk gecertificeerd voor alle kenmerken. Bovendien zijn de eisen voor een toepassing volgens TRA 10 of TRA 11 verschillend van de eisen voor bitumineuze mengsels.

4.3.2 Validatie van asfaltpuin

4.3.2.1 De verschillende types aanvaardbaar asfaltpuin worden door de producent opgesomd in zijn technisch dossier.

Noot: Voorbeelden van types asfaltpuin zijn 'asfaltbeton', 'type 4', 'bovenlaag', 'onderlaag', 'freesasfalt', 'opgebroken asfalt', 'restant asfaltproductie', enzovoort.

4.3.2.2 De producent beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elk gevalideerd asfaltpuin dat wordt geleverd door een externe leverancier.

4.3.2.3 De gegevens van het effectief bij een bepaalde productie gebruikt asfaltpuin worden door de producent traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar de identificatie van de partij wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van asfaltpuin

De aanvaarding van asfaltpuin in het kader van hergebruik in bitumineuze mengsels gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek. Bij de aanvaarding wordt rekening gehouden met de vooropgestelde types aanvaardbaar asfaltpuin en de aanvaardings- of weigeringscriteria (art. 4.3.2).

Elke vracht aangevoerd asfaltpuin wordt gewogen en geïdentificeerd door een aanvaardingsbon met oplopend volgnummer, die wordt opgemaakt volgens een procedure in kwaliteitshandboek.

Op elke aanvaardingsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- datum en tijdstip van aanvoer;
- type asfaltpuin;
- herkomst;
- vervoerder;
- nummerplaat van het vervoermiddel;
- aangevoerde hoeveelheid asfaltpuin;
- handtekening van de vervoerder en van de producent of zijn gemachtigde.

De herkomst moet op ondubbelzinnige en voldoende gepreciseerde wijze worden vermeld. Dat kan onder de vorm van:

- gemeente + straat;
- gemeente + firmanaam van de klant die zich van het asfaltpuin ontdoet;
- snelweg + sectie of gemeente + wanneer nodig rijrichting.

Het type asfaltpuin wordt gekozen uit de lijst met aanvaardbaar asfaltpuin (art. 4.3.2.1).

De datumnotatie bevat dag, maand en jaar. De tijdstipnotatie bevat minstens uur en minuten.

Voor de hoeveelheid asfaltpuin, worden zowel bruto, tarra en netto massa vermeld, telkens op 50 kg nauwkeurig of nauwkeuriger.

De aanvaardingsbonnen worden minstens in tweevoud opgemaakt. Het eerste exemplaar is bestemd voor de vervoerder / leverancier, het tweede wordt door de producent geklasseerd in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin.

4.3.4 Opslag van asfaltpuin

4.3.4.1 De opslag van het asfaltpuin gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Elk asfaltpuin op voorraad wordt opgeslagen volgens de regels van PTV 813 artikel 3.1.3.1 en zodanig dat het asfaltpuin gemakkelijk toegankelijk blijft voor nazicht.

Twijfelachtig of afgekeurd asfaltpuin wordt duidelijk gescheiden opgeslagen van de andere partijen asfaltpuin en stapels asfaltgranulaat.

Noot: Tijdelijke opslag van afgekeurd teerhoudend asfaltpuin is alleen toegestaan als dat is opgenomen in de milieuvergunning.

4.3.4.2 De opslag van asfaltpuin wordt onder andere bepaald door de methode van productie:

Productiemethode 1: gesloten partij volledig omzetten:

De initiële partij waarbij het aangevoerd asfaltpuin werd opgeslagen, wordt gesloten. De partij wordt eventueel bewerkt. Vervolgens wordt de partij gecontroleerd. Wanneer alle controleresultaten gekend en conform zijn, wordt de partij volledig en in één keer bij de gepaste stapel asfaltgranulaat gevoegd.

Productiemethode 2: gesloten hoofdpartij omzetten via deelpartijen:

De initiële hoofdpartij waarbij het aangevoerd asfaltpuin werd opgeslagen, wordt gesloten. De hoofdpartij wordt voor en/of tijdens het eventuele bewerkingsproces opgesplitst in gesloten deelpartijen van minstens 2.000 ton, uitgezonderd de twee laatste deelpartijen, die kleiner mogen zijn. Tijdens het opsplitsen wordt elke deelpartij opnieuw gewogen door middel van een weegbrug of een van weegapparatuur voorziene wiellader of breek- of zeefinstallatie. Vervolgens wordt elke deelpartij gecontroleerd. Wanneer alle controleresultaten van een deelpartij gekend en conform zijn, wordt die deelpartij volledig en in één keer bij een gepaste stapel asfaltgranulaat gevoegd.

Productiemethode 3: open hoofdpartij omzetten via deelpartijen:

Deze productiemethode is identiek aan productiemethode 2, met dit verschil dat de initiële hoofdpartij niet wordt gesloten.

Deze productiemethode vraagt om een verscherpte aanvaardingscontrole van het asfaltpuin (art. 6.2.3.2).

De producent mag deze productiemethode alleen toepassen als er gedurende een jaar geen afwijkingen werden vastgesteld voor:

- detectie van teer, bij controle van partijen of stapels;
- vreemde bestanddelen, bij de controle van reeds gecontroleerde partijen of stapels;
- aard van de aggregaten, bij controle van partijen of stapels en waarbij de afwijking het toepassingsgebied van het asfaltgranulaat in het gedrang brengt.

Noot: Bij voorbeeld de vaststelling van kalksteen in een partij of stapel die gedeclareerd is voor toepassingen waarin kalksteen niet is toegestaan.

- 4.3.4.3 De gegevens over de herkomst, verzamelde hoeveelheden, voorraad en afvoer van reststoffen worden bijgehouden in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin, volgens artikel 4.5.7 en 6.1.2.3.

4.3.5 Afvoer van asfaltpuin

Afvoer van asfaltpuin kan slechts voor zover dat is toegestaan door de toepasselijke referentiedocumenten.

De afvoer van asfaltpuin gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Elke vracht afgevoerd asfaltpuin wordt gewogen en geïdentificeerd door een afgiftebon, die wordt opgemaakt door de bestemming.

De gegevens over de bestemming, hoeveelheden en afvoer van asfaltpuin worden bijgehouden in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin, volgens artikel 6.1.2.3. In dit register worden ook de afgiftebonnen bewaard.

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 813.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.1 De opslag van asfaltgranulaat gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Elk asfaltgranulaat op voorraad wordt opgeslagen volgens de regels van PTV 813 artikel 3.1.3.2 en zodanig dat het asfaltgranulaat gemakkelijk toegankelijk blijft voor nazicht.

De producent zorgt voor een actueel voorraadplan, waarop minstens de verschillende stapels asfaltgranulaat worden getoond. Dit voorraadplan wordt bewaard in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat.

4.4.2.3 De conforme, vrijgestelde, twijfelachtige en afgekeurde productiedelen worden duidelijk geïdentificeerd, afzonderlijk op voorraad gehouden en vermeld op het voorraadplan.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het asfaltgranulaat zelf. Dat vanaf de validatie van het asfaltpuin, over de productie, tot aan de levering van het asfaltgranulaat.

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.

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

Wanneer de productie en levering onder het COPRO-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 het asfaltgranulaat zou behouden blijven na een onderbreking van de periode van activiteit kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren bij de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

De eisen voor het asfaltgranulaat worden per stapel vastgelegd aan de hand van:

- de klasse asfaltgranulaat;
- de stapelreferentie;
- de declaratie van het type bitumineus mengsel, de aard en de kenmerken van de aggregaten, de aard van het bindmiddel en de klasse van de indringing van het teruggewonnen bindmiddel.

Dit vastleggen gebeurt in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat of in het register van de proeven.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

- 4.5.5.1 De productie gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek. Daarbij is de bewerking afgestemd op de controleresultaten van de in het kwaliteitshandboek vooropgestelde parameters.

Noot: Mogelijke bewerkingen zijn zeven, breken en/of mengen. Ook wanneer het asfaltpuin in asfaltgranulaat wordt omgezet zonder bewerking, spreken we van 'productie'.

4.5.6 Eisen voor het product

- 4.5.6.1 Het asfaltgranulaat voldoet aan de eisen van PTV 813.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

De afvoer van eventuele reststoffen of restproducten gebeurt op een door de producent gecontroleerde manier en volgens de toepasselijke referentiedocumenten.

De afgiftebonnen worden bewaard in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.8 Levering van het product

- 4.5.8.1 Asfaltgranulaat wordt pas geleverd nadat de conformiteit ervan werd aangetoond volgens artikel 6.2.6.1. De controle bij de levering gebeurt volgens de regels van artikel 6.2.6.2.
- 4.5.8.2 Elke leveringsbon van een gecertificeerde stapel beantwoordt aan artikel 2.5.5.
- 4.5.8.3 Alle leveringsbonnen worden bewaard in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat volgens artikel 6.1.2.3. Het klassement gebeurt op volgnummer van de leveringsbonnen. Als men zich bij het opmaken van een leveringsbon vergist, wordt de foutieve leveringsbon gebarreerd en in al zijn exemplaren bewaard tussen de andere leveringsbonnen. Foutieve leveringsbonnen die de productie-eenheid verlaten voor de vergissing wordt opgemerkt, moeten teruggevorderd worden.

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

- 4.6.2.1 Elke procedure vermeldt minstens een beschrijving van de te volgen werkwijze, de personen (functies) die bevoegd zijn voor bepaalde activiteiten en de persoon (functie) die verantwoordelijk is voor een activiteit. Als dat toepasselijk is, vermeldt een procedure ook welke registraties er gebeuren, door wie en op welke wijze en door wie eventuele acties worden ondernomen bij afwijkingen.
- 4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:
- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
 - terminologie en afkortingen;
 - organisatiestructuur (volgens Bijlage A):
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen en aanduiding van de verantwoordelijken (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 (volgens Bijlage A);
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen, verwijderen en registreren 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 (volgens Bijlage A):
 - procedures in verband met het asfaltpuin;
 - procedures in verband met productie, met de vermelding van de productiemethode;
 - procedures in verband met de behandeling, opslag en levering van asfaltgranulaat;
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met controles (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met controleapparatuur (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met registratie en archivering (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met personeel en opleiding (volgens Bijlage A).

4.6.2.3 Voor de volgende onderdelen van het kwaliteitshandboek is het noodzakelijk dat de producent 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:

het organogram en procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten, opslag van asfaltpuin en de bijbehorende productiemethode, behandeling van afwijkingen, behandeling van niet-conforme productiedelen en controles.

4.6.2.4

Noot: De producent mag een gemeenschappelijk kwaliteitshandboek opstellen in het kader van de COPRO-certificatie van asfaltmengsels (zie TRA 64), gietasfalt (zie TRA 65) en asfaltgranulaat (TRA 13).

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 volgens Bijlage B;
- b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke 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 keuringinstelling in ontvangst te nemen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de producent aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van asfaltpuin en asfaltgranulaat;

- h) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden;
- j) een origineel, blanco exemplaar van een aanvaardingsbon voor asfaltpuin en een leveringsbon voor asfaltgranulaat;
- k) een kopie van een volledig ingevulde aanvaardingsbon voor asfaltpuin en een leveringsbon voor asfaltgranulaat.

4.6.3.3

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

de onderdelen vermeld onder punt b, j en k van artikel 4.6.3.2.

4.7 TYPE-ONDERZOEK

Niet van toepassing.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2.3 Certificatieaanvraag

- 5.2.3.2 Door het indienen van zijn certificatieaanvraag gaat de aanvrager de verbintenis aan:
- zich aan de regels van het toepasselijke Toepassingsreglement te houden;
 - alle maatregelen te treffen, opdat de conformiteit van elk onder het COPRO-merk geleverd product gewaarborgd zou zijn;
 - behalve de in artikel 2.3.8 voorziene uitzonderingen, het betreffende product vanaf het uitreiken van het certificaat altijd onder het COPRO-merk te leveren, inclusief asfaltgranulaat dat op dezelfde productie-eenheid wordt gebruikt in een asfaltmenginstallatie en inclusief asfaltgranulaat voor hergebruik in bitumineuze mengsels dat op een andere dan de Belgische markt wordt geleverd.

5.2.4 Proefperiode

- 5.2.4.1 De proefperiode dient om de aanvrager het bewijs te laten leveren dat hij in staat is om:
- de conformiteit van het asfaltgranulaat voortdurend te waarborgen;
 - aan alle regels van dit toepassingsreglement te voldoen.
- 5.2.4.2 De proefperiode vangt aan op datum van de opstartinspectie, mits gunstig advies van de keuringsinstelling. Dat kan slechts wanneer:
- het kwaliteitsplan volledig is en conform is aan de toepasselijke referentiedocumenten en dit toepassingsreglement;
 - de conformiteit van de productie-eenheid en het materieel aan de toepasselijke referentiedocumenten en dit toepassingsreglement werd aangetoond.
- Als dat niet het geval is, wordt eerst een nieuwe opstartinspectie uitgevoerd.
- 5.2.4.3 De duur van de proefperiode bedraagt maximaal 1 jaar.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

5.2.7 Externe toezicht tijdens de proefperiode

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

De producent en de keuringsinstelling kunnen echter overeenkomen om een volgende inspectie of een volgende controle in het kader van het externe toezicht uit te stellen. Dat om de producent de nodige tijd te geven om eventuele afwijkingen eerst te verhelpen.

In elk geval is het minimum aantal vergelijkende proeven en uitgevoerde proeven onder toezicht van de keuringsinstelling, waarvan de resultaten conform zijn volgens artikels 7.3.1.10 en 7.3.2.9, gelijk aan drie. Daarenboven zijn minstens 75 % van de reproduceerbaarheidstests toereikend.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

- 5.2.8.1 Als de proefperiode niet met positief resultaat kan worden afgesloten na een jaar of als er binnen de 6 maanden volgend op een opstartinspectie geen nieuwe inspectie wordt uitgevoerd, 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 producent uitvoert in het kader van de productcertificatie. Er wordt weergegeven wat er allemaal gecontroleerd moet worden en hoe de producent zorgt voor de traceerbaarheid van de controles en de resultaten. Verder wordt ook aangegeven wat er moet gebeuren bij afwijkingen.

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.1 Werkbladen

6.1.1.2 De werkbladen worden op onuitwisbare wijze ingevuld.

6.1.1.6 De keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen. Eventueel kunnen die formulieren door de producent rechtstreeks worden ingevuld op de website van de keuringsinstelling.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 **Register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin:**

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Overzichtslijsten per partij:

Per partij noteert de producent op datum de gegevens over:

- de aangevoerde hoeveelheden asfaltpuin;
- de eventueel afgevoerde hoeveelheden asfaltpuin;
- de herkomst van het asfaltpuin;
- in voorkomend geval bij productiemethode 2 en 3: de link tussen de hoofd- en deelpartijen asfaltpuin en de omgezette hoeveelheden;
- een samenvatting van de resultaten van de zintuiglijke controle, de detectie van teer;
- de verwijzingen naar de identificatiefiches van de aanbestedende overheid, in verband met profresultaten of declaraties voor de kenmerken van het asfaltpuin;
- de nummers van de op het asfaltpuin uitgevoerde proeven;
- de bewerkingen die het asfaltpuin eventueel ondergaat;
- de nummers van de op de gesloten partij asfaltpuin uitgevoerde proeven voor het bepalen van enerzijds de korrelverdeling en het gehalte oplosbaar bindmiddel en anderzijds de indringing van het teruggewonnen bindmiddel; als dat van toepassing is, worden ook de proefnummers vermeld van het bepalen van het vochtgehalte;
- de resultaten van de zintuiglijke controle van het asfaltpuin op voorraad;

- de resultaten van de wekelijkse controle (schatting) van de hoeveelheden asfaltpuin op voorraad;
- de datum van het sluiten van de partij en de op dat ogenblik totale hoeveelheid van de gesloten partij.

Op de overzichtslijst worden ook het type bitumineus mengsel, de declaratie van de aard van het bindmiddel, de aard van de aggregaten en de kenmerken van de aggregaten vermeld.

De individuele resultaten van de zintuiglijke controle en de detectie van teer worden geregistreerd op de overzichtslijst of op de bijbehorende aanvaardingsbon.

De resultaten van de zintuiglijke controle van het asfaltpuin op voorraad mogen ook op een andere wijze traceerbaar worden bijgehouden.

Als de producent een alternatief systeem heeft voor het opzoeken op herkomst van de verschillende vrachten asfaltpuin, hoeft de herkomst niet te worden vermeld in de overzichtslijst.

De opmaak van de overzichtslijsten is volgens Bijlage C.

b) Overzichtslijst met geweigerde vrachten:

De producent houdt een lijst van de geweigerde vrachten bij, met vermelding van de reden van de weigering.

c) Aanvaardingsbonnen van asfaltpuin:

De originele aanvaardingsbonnen worden in oplopende volgorde geklasseerd.

d) Afgiftebonnen van asfaltpuin en reststoffen:

Voor reststoffen en asfaltpuin dat opnieuw wordt afgevoerd (bij voorbeeld bij afkeur die naar een verwerkingsinstallatie of stort wordt gebracht), worden de afschriften van de afgiftebonnen chronologisch bewaard.

e) Het certificaat en de actuele technische fiche bij aanvoer van COPRO-gecertificeerd asfaltpuin volgens TRA 10/11.

Elke aanvaardingsbon en afgiftebon is gedurende minstens één jaar beschikbaar op de productie-eenheid en wordt gedurende minstens tien jaar verder bewaard door de producent.

Register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Overzichtslijsten per stapel:

Per stapel schrijft de producent op datum de gegevens in over:

- de geproduceerde hoeveelheden asfaltgranulaat; er wordt ook een maandtotaal vermeld;
- de gesloten (deel)partij asfaltpuin waaruit dit asfaltgranulaat afkomstig is;
- de resultaten van de zintuiglijke controle van het asfaltgranulaat op voorraad;

- de geleverde hoeveelheden asfaltgranulaat; daarbij wordt een onderscheid gemaakt tussen leveringen aan de eigen asfaltmenginstallatie en buiten de productie-eenheid; er worden eveneens dag- en maandtotalen vermeld;
- de bestemming van elke levering asfaltgranulaat;
- de berekende voorraad asfaltgranulaat;
- de resultaten van de wekelijkse controle (schatting) van de hoeveelheden asfaltgranulaat op voorraad.

Op de overzichtslijst worden ook het type bitumineus mengsel, de declaratie van de aard van het bindmiddel, de aard van de aggregaten en de kenmerken van de aggregaten vermeld.

De resultaten van de zintuiglijke controle van het asfaltgranulaat op voorraad mogen ook op een andere wijze traceerbaar worden bijgehouden.

Als de producent een alternatief systeem heeft voor het opzoeken op bestemming van de verschillende leveringen asfaltgranulaat, hoeft de bestemming niet te worden vermeld in de overzichtslijst.

Voor de aan de asfaltmenginstallatie geleverde hoeveelheid asfaltgranulaat wordt het door de asfaltmenginstallatie geregistreerde verbruik overgenomen.

De opmaak van de overzichtslijsten is volgens Bijlage C.

b) Voorraadplan:

De producent houdt een actueel voorraadplan bij waarop de verschillende stapels asfaltgranulaat en eventueel ook de partijen worden aangegeven.

c) Leveringsbonnen van asfaltgranulaat:

De afschriften van de leveringsbonnen worden per dag oplopend geklasseerd op volgnummer.

Elk afschrift van een leveringsbon is gedurende minstens één jaar beschikbaar op de productie-eenheid en wordt nadien gedurende minstens tien jaar verder bewaard door de producent.

Register van de proeven:

Dit register bevat alle conforme en niet-conforme gegevens en resultaten van proeven op asfaltpuin en asfaltgranulaat, in chronologische volgorde geklasseerd per stapel. Het betreft de volgende proeven:

- de detectie van teer als een andere methode dan de PAK-marker werd gebruikt;
- de bepaling van aanwezigheid van onzuiverheden;
- de bepaling van de korrelmaat;
- de bepaling van de korrelverdeling en het gehalte oplosbaar bindmiddel en de controle van de aard en de kenmerken van de aggregaten in het asfaltgranulaat;
- de bepaling van de indringing van het teruggewonnen bindmiddel en de controle van de aard van het bindmiddel;
- de verwerking van de proefresultaten van korrelverdeling, gehalte oplosbaar bindmiddel en indringing, naar het voorbeeld gegeven in Bijlage C.

Elke proef uitgevoerd in het laboratorium voor zelfcontrole krijgt een uniek, ononderbroken oplopend volgnummer, dat chronologisch wordt toegekend.

Elk proefverslag vermeldt bovendien de gegevens van de monsterneming, de monstervoorbereiding en de proef, volgens de toepasselijke proefmethoden. In elk geval vermeldt de producent altijd het tijdstip en de uitvoerder van de monsterneming en het tijdstip en de uitvoerder van de proef.

Bij een niet-conform resultaat worden ook de oorzaak van de afwijking en de genomen maatregelen vermeld op het individueel proefverslag.

Als de producent voor de proeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de resultaten verkregen door dit laboratorium ten laatste één werkdag na het gekend zijn van de resultaten genoteerd in het register.

In voorkomend geval worden de door de aanbestedende overheid opgestelde identificatiefiches van het asfaltpuin op overzichtelijke wijze bewaard in het register van de proeven. Die fiches moeten voorzien zijn van een unieke nummering en eenduidig verwijzen naar de betreffende partij asfaltpuin.

Ook de resultaten van de vergelijkende proeven door de keuringsinstelling worden in het register van de proeven bewaard.

Register van het materieel:

Het register bevat een overzicht van de weeguitrustingen, volgens Reglementaire Nota RNR 64, samen met de ijkcertificaten van de weegbruggen en de kalibratieverslagen van eventueel andere weegapparatuur van het materieel.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

- a) Het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 64.
- b) De ijkcertificaten, kalibratie- of controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per controleapparaat.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Voor de individuele proefverslagen is het toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier worden bijgehouden.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.2 Controlelocaties

De detectie van teer en alle zintuiglijke controles gebeuren op de productie-eenheid.

Bijkomend onderzoek in verband met de teerhoudendheid en alle andere controles mogen worden uitgevoerd in een laboratoriumruimte op een andere locatie, voor zover aan de regels van artikel 4.2 wordt voldaan.

6.2.3 Zelfcontrole op het asfaltpuin

6.2.3.1 Algemene regels in verband met de zelfcontrole op het asfaltpuin:

De controle van asfaltpuin gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Asfaltpuin afkomstig van restanten van de productie van gecertificeerde bitumineuze mengsels wordt vrijgesteld van de volgende controles: detectie van teer en aanwezigheid van onzuiverheden. Een kopie van de leveringsbon van het bitumineus mengsel dient als aanvaardingsbon voor dit asfaltpuin. Zodoende kan men in voldoende mate nagaan wat de kenmerken zijn van dit asfaltpuin.

De controlegegevens en -resultaten worden genoteerd in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin of in het register van de proeven, volgens artikel 6.1.2.3.

Van elke uitgevoerde proef maakt de producent een proefverslag op, waarop ook de eisen voor het resultaat worden vermeld. Alle proefverslagen worden bewaard in het register van de proeven.

Voor de volgende controles wordt geen proefverslag opgemaakt, maar volstaat de vermelding van het controleresultaat in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin:

- de zintuiglijke controle;
- de detectie van teer met de PAK-marker;
- de declaratie van het type bitumineus mengsel.

6.2.3.2 Controle van het asfaltpuin vóór aanvaarding:

Controle	Method	Frequentie
zintuiglijke controle (1)	procedure van de producent	doorlopend
detectie van teer (1)	PTV 813	doorlopend
vreemde bestanddelen (2)	PTV 813	procedure van de producent
korrelmaat van asfaltpuin (2)	PTV 813	procedure van de producent

indringing van het teruggewonnen bindmiddel (1,2)	PTV 813	procedure van de producent
andere controles (2)	procedure van de producent	procedure van de producent
<p>(1) De doorlopende frequentie van deze controle moet het aanvaarden van onbruikbaar verontreinigd of teerhoudend asfaltpuin uitsluiten. De frequentie kan worden verminderd wanneer de producent beschikt over conforme resultaten verkregen op boorkernen van de betreffende gefreesde bitumineuze verharding. Die resultaten worden dan vermeld in een proefverslag van de producent of een identificatiefiche van de overheid. Bij het bepalen van de frequentie houdt de producent rekening met het risico op afwijkingen (herkomst; locatie, leeftijd en toestand van de verwijderde verharding; type bitumineus mengsel; ...) en de toegepaste productiemethode (art. 4.3.4.2).</p> <p>(2) De producent kan er voor opteren deze controles uit te voeren vóór het aanvaarden, om de aanvoer van onbruikbaar asfaltpuin uit te sluiten. De door hem gekozen frequentie wordt opgenomen in zijn procedure.</p>		

6.2.3.3 Controle van het asfaltpuin vóór bewerking:

Controle	Methode	Frequentie
vreemde bestanddelen (1)	PTV 813	- geen onzuiverheid vastgesteld bij zintuiglijke controle: frequentie volgens procedure van de producent - onzuiverheid vastgesteld bij zintuiglijke controle: 1 proef per 500 ton en minimaal 1 proef per partij
korrelmaat van asfaltpuin (2)	PTV 813	procedure van de producent
type bitumineus mengsel	PTV 813	1 declaratie per partij
<p>(1) Deze proef is niet van toepassing voor asfaltpuin dat afkomstig is van bitumineuze dakbedekkingen.</p> <p>(2) De producent kan er voor opteren deze controle uit te voeren vóór het bewerken, om op basis van het resultaat de juiste bewerking te kiezen. De door hem gekozen frequentie wordt opgenomen in zijn procedure.</p>		

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

6.2.4.1 Controle van de opslag van het asfaltpuin en het asfaltgranulaat:

De controle van de opslag van asfaltpuin en asfaltgranulaat gebeurt volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Op het asfaltpuin en asfaltgranulaat op voorraad gebeuren de volgende controles:

Controles	Doel	Methode	Frequentie
zintuiglijke controle	- verifiëren dat er geen verontreiniging of menging is - verifiëren dat de stockage-oppevlakken rein zijn	procedure van de producent	1 controle per dag
hoeveelheden asfaltpuin en asfaltgranulaat op voorraad	het voorraadbeheer opvolgen	procedure van de producent	1 controle per week

De controlegegevens en -resultaten worden voor asfaltpuin genoteerd in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin, volgens artikel 6.1.2.3.

Wanneer per stapel de berekende voorraad afwijkt van de werkelijke voorraad, wordt de oorzaak van dit verschil genoteerd in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat.

De controlegegevens en -resultaten worden voor asfaltgranulaat genoteerd in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat, volgens artikel 6.1.2.3.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

6.2.5.1 Controle van het productieproces:

De gegevens en de resultaten van de controle op het productieproces worden genoteerd in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin volgens artikel 6.1.2.3.

Het productieproces wordt gecontroleerd door het asfaltpuin te controleren nadat dat het productieproces heeft ondergaan.

6.2.5.2 Controle van het asfaltpuin na bewerking:

De controles op het geproduceerde asfaltpuin gebeuren volgens een procedure in het kwaliteitshandboek.

Op elke gesloten (deel)partij asfaltpuin worden de volgende controles uitgevoerd, regelmatig verdeeld over de (deel)partij en telkens per beginnende schijf van het aangegeven tonnage:

Controle	Methode	Frequentie
zintuiglijke controle	procedure van de producent	doorlopend
vochtgehalte (2)	EN 1097-5	procedure van de producent
gehalte oplosbaar bindmiddel (1,2)	PTV 813	PTV 813
korrelverdeling / deeltjesgrootte-verdeling (1,2)		
indringing van teruggewonnen bindmiddel (1,2)		
aard van het bindmiddel		
korrelmaat (2,3)		
aard van de aggregaten (2)		
kenmerken van de aggregaten (2)		
<p>(1) De monsterneming en monstervoorbereiding gebeuren volgens PTV 813.</p> <p>(2) De producent kan er voor opteren deze controle uit te voeren vóór het bewerken of op de open partij asfaltpuin, om op basis van het proefresultaat de juiste bewerking te kiezen of omdat die parameter niet zal worden beïnvloed door de uit te voeren bewerking.</p> <p>(3) Stapel HE: Deze controle mag visueel gebeuren wanneer het asfaltpuin gezeefd of gebroken is op een bepaalde U.</p>		

Na het uitvoeren van bovenstaande controles mag het materiaal geen enkele bewerking meer ondergaan. Wanneer dat toch het geval is, moeten alle parameters die worden beïnvloed door die laatste bewerking opnieuw worden gecontroleerd.

De controlegegevens en -resultaten worden genoteerd in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin, het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat of in het register van de proeven, volgens artikel 6.1.2.3.

Van elke uitgevoerde proef maakt de producent een proefverslag op, waarop ook de eisen voor het resultaat worden vermeld. Alle proefverslagen worden bewaard in het register van de proeven, volgens artikel 6.1.2.3.

Voor de volgende controles wordt geen proefverslag opgemaakt, maar volstaat de vermelding van het controleresultaat in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin:

- de zintuiglijke controle;
- het visueel nazicht van de aard van de aggregaten in het asfaltpuin;
- het visueel nazicht van de kenmerken van de aggregaten in het asfaltpuin.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

6.2.6.1 Controle van het asfaltgranulaat:

De eerder uitgevoerde controles (art. 6.2.3 tot en met 6.2.5) moeten waarborgen dat het asfaltgranulaat voldoet aan de toepasselijke eisen.

De resultaten van alle op het asfaltpuin uitgevoerde controles moeten gekend en conform zijn voordat het materiaal mag worden beschouwd als asfaltgranulaat. De gecontroleerde gesloten (deel)partij asfaltpuin wordt pas dan beschouwd als (een deel van) een stapel asfaltgranulaat.

Tenzij anders vermeld in een toepasselijk referentiedocument, worden per stapel asfaltgranulaat bovendien minstens 5 reeksen proeven volgens artikel 6.2.5 uitgevoerd.

Per stapel worden de proefresultaten van korrelverdeling, gehalte oplosbaar bindmiddel en indringing in tabelvorm verwerkt. Alle proefresultaten worden chronologisch gerangschikt. Vervolgens worden per parameter de hoogste en laagste waarden vermeld, samen met de stapelreferentie en de toepasselijke grenswaarden.

Deze verwerking van de proefresultaten wordt bewaard in het register van de proeven, volgens artikel 6.1.2.3.

6.2.6.2 Controle van de levering van het asfaltgranulaat:

De controlegegevens en -resultaten worden genoteerd in het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat, volgens artikel 6.1.2.3.

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota RNR 64.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN

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

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

6.3.1.1 Elke afwijking wordt duidelijk (onderlijnd, in kleur, ...) geregistreerd in het betreffende register (art. 6.1.2.3).

De producent 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. Dat alles wordt geregistreerd in het betreffende register.

Noot : De producent kan er voor kiezen om een afzonderlijk 'Register van afwijkingen' bij te houden, waarin alle gegevens in verband met afwijkingen worden verzameld.

Als zich de volgende situaties voordoen, brengt de producent zo snel mogelijk via e-mail de certificatie-instelling op de hoogte van:

- gebreken aan de bewerkingsinstallatie die invloed kunnen hebben op de conformiteit van het geproduceerde asfaltgranulaat;
- gebreken aan de controleapparatuur;
- afwijkingen bij een open hoofdpartij of bij partijen of stapels die afkomstig zijn van een open hoofdpartij (productiemethode 3 volgens artikel 4.3.4.2), op het vlak van:
 - detectie van teer;
 - vreemde bestanddelen;
 - aard van de aggregaten;
- afwijkingen bij het maken van de aanvaardingsbonnen of de leveringsbonnen;
- afwezigheid van het controlepersoneel, die de zelfcontrole in het gedrang zou kunnen brengen.

De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de niet-conformiteit van een product, worden beschreven in artikel 6.3.2 tot en met 6.3.5.

6.3.3 Vaststelling van een niet-conformiteit vóór de levering van het product

6.3.3.2 Algemeen:

Zodra een niet-conformiteit wordt vastgesteld vóór de levering, spoort de producent de oorzaken van de niet-conformiteit op en neemt hij maatregelen om de niet-conformiteit te verhelpen en herhaling ervan te voorkomen.

Elke niet-conformiteit, de genomen maatregelen en hun effectiviteit worden traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2).

Verder onderzoek en tegenproeven:

a) *Detectie van teer:*

Bij twijfel of bij een positief resultaat met de PAK-marker wordt het verder onderzoek uitgevoerd volgens PTV 813 artikel 4.3. Als het resultaat van dit verder onderzoek eveneens positief is, is geen tegenproef mogelijk; het resultaat van de controle is doorslaggevend.

b) Aard van de aggregaten:

Bij twijfel is verder onderzoek mogelijk. Bij vaststelling van een niet-conform resultaat is geen tegenproef mogelijk; het resultaat van de controle is doorslaggevend.

c) Andere controles:

Als een individueel resultaat niet voldoet, wordt onmiddellijk een nieuw monster genomen op de zelfde plaats in de partij of stapel, waarop dezelfde proef wordt uitgevoerd als die die aanleiding heeft gegeven tot het niet-conforme resultaat.

Het resultaat van de proef op het nieuwe monster is doorslaggevend.

Acties en maatregelen bij een niet-conform resultaat:

a) Detectie van teer, vreemde bestanddelen, aard van de aggregaten:

Als een resultaat definitief niet conform is, worden onmiddellijk de betreffende hoofdpartij en alle daarvan afkomstige deelpartijen en stapels als twijfelachtig beschouwd.

Vervolgens stelt de producent een onderzoek in naar de oorzaken van de afwijking. Alle betrokken partijen en stapels worden onderworpen aan aanvullende controles met betrekking tot de afwijkende kenmerken.

Op basis van deze aanvullende controles worden de niet-conforme delen gescheiden van de conforme delen. De niet-conforme delen worden verzameld in een afgekeurde partij en de conforme delen worden opnieuw vrijgegeven.

Reeds geleverde stapels die afkomstig waren van de betrokken hoofdpartij worden als twijfelachtig beschouwd. Dat wordt verder behandeld volgens artikel 6.3.4.

Productiemethode 3 is gedurende een jaar niet meer toegelaten. Alle bestaande hoofdpartijen worden onmiddellijk gesloten en verder behandeld volgens productiemethode 1 of 2.

b) Andere controles:

Als een resultaat definitief niet conform is, wordt onmiddellijk de betreffende partij of stapel als twijfelachtig beschouwd.

Vervolgens stelt de producent een onderzoek in naar de oorzaken van de afwijking. De betrokken partij of stapel wordt onderworpen aan aanvullende controles met betrekking tot de afwijkende kenmerken.

Op basis van deze aanvullende controles worden de niet-conforme delen gescheiden van de conforme delen. De niet-conforme delen worden verzameld in een afgekeurde partij en de conforme delen worden opnieuw vrijgegeven.

Maatregelen bij afgekeurde partijen:

Het afkeuren van asfaltpuin of asfaltgranulaat wordt, samen met de reden van afkeuring, duidelijk vermeld in het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad.

Een niet-teerhoudende, afgekeurde partij kan eventueel opnieuw, geheel of gedeeltelijk, het bewerkingsproces ondergaan, waarna het opnieuw aan de controles volgens artikel 6.2 wordt onderworpen.

Het is ook mogelijk dat de producent een andere bestemming voorziet, zoals bij voorbeeld een andere partij of stapel waarvan de kenmerken overeenkomen met de afwijkende resultaten.

6.3.3.4 Afgekeurde teerhoudende partijen worden afgevoerd naar een tussenopslagplaats die het asfalt zal afvoeren naar een volgens BRS 8049 COPRO.EXE-gecertificeerde thermische reinigingsinstallatie.

Niet-teerhoudende afgekeurde partijen kunnen een andere bestemming krijgen dan bitumineuze mengsels en worden afgevoerd naar een volgens TRA 10 gecertificeerde verwerker.

De traceerbaarheid van de bestemming van afgekeurde productiedelen moet worden gewaarborgd volgens artikel 4.3.5.

Deze levering is volgens het oordeel en onder de volledige en uitsluitende verantwoordelijkheid van de producent.

6.3.3.6 Afgekeurde partijen worden door de producent duidelijk geïdentificeerd, zowel in de registers als op voorraad (art. 4.3.4.1 en 4.4.2.3). Dat gebeurt zodanig dat het onderscheid tussen de goedgekeurde en afgekeurde delen ondubbelzinnig is.

6.3.5 Vaststelling van een afwijking bij de controleapparatuur

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

Als uit dit nazicht blijkt dat de conformiteit met de referentiedocumenten niet gewaarborgd is, neemt de producent onmiddellijk de passende maatregelen.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

Dit artikel handelt over de inspecties die door de keuringsinstelling worden uitgevoerd. De inspecties kunnen verschillen naargelang hun inhoud.

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.2 Het externe toezicht kan deels gebeuren via tele-inspecties, mits akkoord van de producent en de keuringsinstelling. De onderdelen die in aanmerking komen voor tele-inspectie worden vermeld in artikels 7.2.1.3 en 7.2.1.4.

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

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

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- het asfaltpuin;
- de voorraad van het asfaltpuin en het asfaltgranulaat;
- het productieproces;
- het asfaltgranulaat;
- 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 asfaltpuin en het asfaltgranulaat;
- het gebruik van het COPRO-merk;
- de levering en afvoer van het asfaltpuin en het asfaltgranulaat;
- 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;

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

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

- de voorraad van het asfaltpuin en het asfaltgranulaat;
- het uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de identificatie van het asfaltpuin en het asfaltgranulaat;
- uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de monsternemingen voor de vergelijkende proeven;

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet (volledig) uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 64;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de producent, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de producent.

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

- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 64;

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Het aantal standaard inspecties per jaar is afhankelijk van de geproduceerde hoeveelheden asfaltgranulaat (art. 7.3.1.3 en 7.3.2.2).

De standaard inspecties worden oordeelkundig in de tijd gespreid, rekening houdend met artikel 4.5.1, 7.3.1.3 en 7.3.2.2.

Als er in sinds vorige inspectie geen nieuwe aanvoer, productie noch levering is geweest en als alle beschikbare stapels al werden onderworpen aan voldoende proeven in het kader van het externe toezicht, kan de certificatie-instelling afzien van de uitvoering van een inspectie.

Wanneer het volledig uitvoeren van de proeven onder toezicht van de keuringsinstelling tijdens de inspectie niet mogelijk is, wordt nadien een bijkomende inspectie uitgevoerd voor het verderzetten van de proeven.

Het minimum aan externe toezicht voor het geval de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken blijft (art. 4.5.1) bestaat uit een inspectie binnen een termijn van een jaar.

7.2.3.3 Het aantal bijkomende inspecties per jaar voor het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, is zodanig dat wordt voldaan aan de regels van Reglementaire Nota RNR 64.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

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

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

De bepaling van de indringing van het teruggewonnen bindmiddel mag worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de producent.

7.3.1.3 De keuringsinstelling duidt een of meerdere partijen en/of stapels aan waarop de volgende controles worden uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling:

- zintuiglijke controle;
- detectie van teer;
- bepaling van de aanwezigheid van onzuiverheden;
- bepaling van de korrelmaat;
- declaratie van de aard van de aggregaten.

De keuringsinstelling duidt daarenboven een of meerdere stapels aan, waarvan een monster wordt genomen waarop

- het gehalte oplosbaar bindmiddel;
- de korrelverdeling;
- en de indringing van het teruggewonnen bindmiddel;

wordt bepaald onder toezicht van de keuringsinstelling en met de volgende frequentie:

Productie van asfaltgranulaat	Frequentie	Minimaal aantal per jaar	Maximaal aantal per jaar
Klasse HE en/of BD	1 / 5.000 ton	4	12

7.3.1.6 De proefmonsters kunnen door de keuringsinstelling worden voorzien van een identificatie, evenals van een onuitwisbaar en ontegensprekelijk merkteken. De proefmonsters die bestemd zijn voor het controlelaboratorium en voor een eventuele tegenproef worden door de keuringsinstelling verzegeld.

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

De proefmonsters moeten het controlelaboratorium bereiken binnen de vijf werkdagen na de monsterneming.

- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de producent een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de producent.
- 7.3.1.10 De conformiteit van de controleresultaten wordt op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.
- 7.3.1.11 Korrelverdeling, gehalte oplosbaar bindmiddel en indringing van teruggewonnen bindmiddel:

Als een proefresultaat niet conform is, wordt dat opgevolgd volgens artikel 6.3.3. Verder worden achtereenvolgens de volgende stappen doorlopen, altijd onder toezicht van de keuringsinstelling:

- 1) Alle hopen van de betreffende stapel worden onmiddellijk als twijfelachtig beschouwd.
- 2) De producent voert de proef die aanleiding geeft tot het niet-conform resultaat opnieuw uit op het tweede proefmonster. Daarbij wordt het onderscheid gemaakt tussen de korrelverdeling en het gehalte oplosbaar bindmiddel enerzijds en de indringing van het teruggewonnen bindmiddel anderzijds. Wanneer het resultaat voor het tweede proefmonster conform is, wordt de stapel niet langer als twijfelachtig beschouwd en opnieuw vrijgegeven.
- 3) Wanneer het resultaat voor het tweede proefmonster niet-conform blijft, worden onmiddellijk twee nieuwe monsters genomen van dezelfde stapel, en dat aangrenzend aan de linker- en rechterzijde van het oorspronkelijk bemonsterde oppervlak. Beide monsters worden opnieuw beproefd. Wanneer de resultaten voor beide monsters conform zijn, gaan we er van uit dat het om een lokale, verwaarloosbare afwijking ging en wordt de stapel niet langer als twijfelachtig beschouwd en opnieuw vrijgegeven.
- 4) Wanneer de resultaten voor beide monsters niet conform blijven, moet de producent de nodige correctieve maatregelen nemen en zonodig het productieproces geheel of gedeeltelijk te herhalen. De keuringsinstelling zal dat verifiëren door de producent twee bijkomende proeven te laten uitvoeren onder haar toezicht.

Het al of niet uitvoeren van de hierboven vermelde stap 2 en/of 3 kadert in het recht op tegenproef van de producent. Het staat hem vrij daarvan af te zien.

Als de conformiteit van een proef die werd uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling, zonder enige aanvaardbare reden, bij minstens twee van vier opeenvolgende inspecties niet conform is, worden drie bijkomende inspecties uitgevoerd.

De certificatie-instelling kan daarenboven ook een sanctie en bijkomende interne controle en/of bijkomend externe toezicht opleggen.

Andere controles:

Als een controleresultaat niet conform is, wordt dat opgevolgd volgens artikel 6.3.3. Aanvullende controles gebeuren onder toezicht van de keuringsinstelling.

De certificatie-instelling kan daarenboven ook een sanctie en bijkomende interne controle en/of bijkomend externe toezicht opleggen.

7.3.2 Vergelijkende proeven

7.3.2.2 Op het asfaltgranulaat worden de volgende vergelijkende proeven uitgevoerd:

Controles en proeven	Methode	Frequentie
gehalte oplosbaar bindmiddel	PTV 813	1 / 10.000 ton productie minimaal 4 / jaar maximaal 8 / jaar
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling (1)	PTV 813	
indringing van het teruggewonnen bindmiddel (2)	PTV 813	
<p>(1) Men bepaalt de korrelverdeling van de uitgewassen aggregaten van het monster en dat voor de zeven 2D, 1,4D, D, 14 mm, 6,3 mm, 2 mm, 0,25 mm en 0,063 mm. Bij een stapel type HE wordt ook de zeef van 10 mm gebruikt.</p> <p>(2) Als de producent voor het bepalen van de indringing altijd beroep doet op een extern laboratorium, wordt voor die parameter geen vergelijkende proef uitgevoerd. Eén bepaling in een controlelaboratorium volstaat.</p>		

Als elke beschikbare stapel reeds onderworpen werd aan voldoende vergelijkende proeven, wordt er tijdens de inspectie in principe geen monsterneming voor vergelijkende proeven voorzien.

7.3.2.3 De monsterneming voor de vergelijkende proeven gebeurt volgens de keuze van de keuringsinstelling. De producent voert de monsterneming en de eventuele voorbereiding uit in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

Elke monsterneming omvat vier proefmonsters uit één globaal monster.

Het eerste proefmonster wordt beproefd door de producent, onder toezicht van de keuringsinstelling (art. 7.3.1). Het tweede proefmonster kan eveneens door de producent worden beproefd, als het intern resultaat niet conform blijkt en men onmiddellijk zekerheid wil over de conformiteit van de bemonsterde stapel. Het derde proefmonster wordt beproefd door het controlelaboratorium. Het vierde proefmonster wordt door de producent in geschikte omstandigheden bewaard, voor het geval een tegenproef is vereist.

7.3.2.5 De proefmonsters worden door de keuringsinstelling voorzien van een identificatie, evenals van een onuitwisbaar en ontegensprekelijk merkteken. De proefmonsters die bestemd zijn voor het controlelaboratorium en voor een eventuele tegenproef worden door de keuringsinstelling verzegeld.

7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de producent of de keuringsinstelling. Het transport is op kosten van de producent.

De proefmonsters moeten het controlelaboratorium bereiken binnen de vijf werkdagen na de monsterneming.

7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De proefaanvraag wordt voor akkoord gestuurd naar de producent. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.2.9 Nazicht van de conformiteit:

De conformiteit van de proefresultaten wordt op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.

Reproduceerbaarheidstest:

Men bepaalt per parameter Δr , het absoluut verschil tussen het resultaat van het intern laboratorium en het resultaat van het controlelaboratorium.

Het resultaat van een reproduceerbaarheidstest wordt als ontoereikend beschouwd als:

- voor de doorval door de zeef van 0,063 mm, Δr groter is dan 2,5 %;
- voor de doorval door de zeven van 10 en 2 mm, Δr groter is dan 6,0 %;
- voor de doorval door de zeef van 6,3 mm, Δr groter is dan 7,0 %;
- voor de doorval door nog andere zeven, Δr groter is dan 5,0 %;
- voor het gehalte oplosbaar bindmiddel, Δr groter is dan 1,0 %;
- en/of voor de indringing van het teruggewonnen bindmiddel:

$$\Delta r > 0,27 \times \text{abs}(\text{intern resultaat} + \text{extern resultaat}) / 2.$$

7.3.2.10 De tegenproef wordt uitgevoerd op het vierde proefmonster van de monsterneming (art. 7.3.2.3).

De certificatie-instelling kan een sanctie en bijkomende interne en/of externe controle opleggen.

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 externe toezicht

Niet van toepassing.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

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

8.2 SANCTIES

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

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

- 8.2.4.1 Aanvullend op artikel 8.2.4.1 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet limitatieve lijst):
- het ontbreken van correctieve acties of de corrigerende maatregelen als de resultaten van de zelfcontrole en/of het externe toezicht niet conform zijn;
 - het niet inlichten van de klant en de certificatie-instelling bij een niet-conforme levering.
- 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 buiten de productie-eenheid van een stapel waarvan de technische fiche niet werd gevalideerd door de certificatie-instelling.
- 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):
- het vervalsen van aanvaardingsbonnen, afgiftebonnen of leveringsdocumenten;
 - het gebruik van een technische fiche die afwijkt van het oorspronkelijk door de certificatie-instelling gevalideerd exemplaar met dezelfde code.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIËLE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

De bedragen, de berekening en de periode voor de certificatiebijdrage worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie van Asfaltgranulaat TAR 13.

9.2.3 Keuringsbijdrage

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

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.

9.2.8 Indexering van de tarieven

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

BIJLAGE A: KWALITEITSHANDBOEK

De in artikel 4.6.2.2 vermelde onderdelen van het kwaliteitshandboek worden gedetailleerd als volgt:

Organogram:

Administratieve en productietechnische bedrijfsorganisatie: directie, kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke voor de zelfcontrole, laboratoriumverantwoordelijke, laborant(en), FPC-verantwoordelijke, productieverantwoordelijke, weegbrugverantwoordelijke, ...

Functieomschrijvingen en aanduiding van de verantwoordelijken:

De functieomschrijvingen bevatten minstens:

- een opsomming van de verschillende bevoegdheden en verantwoordelijkheden per functie;
- de namen van de personen die de functies uitoefenen; namen van de plaatsverangers van de kwaliteitsverantwoordelijke, de verantwoordelijke voor de zelfcontrole, de laboratoriumverantwoordelijke, de productieverantwoordelijke, ...;
- de namen van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling te ontvangen (minstens 2 namen).

Uit de beschrijvingen moet onder andere blijken wie bevoegd is om acties te ondernemen om niet-conforme producten te vermijden en wie kwaliteitsproblemen bij producten identificeert en registreert.

De door de directie ondertekende verklaring (met datum en versienummer) waarin de kwaliteitsverantwoordelijke en de FPC-verantwoordelijke worden aangeduid vermeldt minstens:

- de naam van de persoon die de verantwoordelijkheid krijgt;
- zijn kennis en ervaring;
- dat de directie de bevoegdheid geeft aan deze persoon en de middelen ter beschikking worden gesteld om ze uit te voeren;
- dat de zelfcontrole / FPC geïmplementeerd zal worden, met verwijzing naar alle geldende reglementen (met versie te vermelden);
- dat de zelfcontrole / FPC gehandhaafd zal worden, en dat de geldende reglementen gerespecteerd zullen worden.

Procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten:

De onderaanneming kan betrekking hebben op de zelfcontrole (extern laboratorium, laboratorium van de producent), op onderhoud van de bewerkingsinstallatie, ...

Deze procedures beschrijven minstens:

- de activiteiten die betrekking hebben op de onderaanneming, zoals bijvoorbeeld proeven, onderhoud, kalibraties, ...;
- de aanvaardingsvoorwaarden waaraan een onderaannemer moet beantwoorden om in aanmerking te komen;
- de overeenkomsten: vastleggen van de modaliteiten in een geschreven overeenkomst met bepaling van de prestaties, wederzijdse verplichtingen, verwachte eindresultaten (afleveren monsters, termijn bekendmaking van resultaten, wijze van communiceren, proefaanvraag, ...);
- de wijze waarop de onderaanneming wordt opgevolgd.

Procedure voor de behandeling van afwijkingen:

Deze procedure beschrijft minstens:

- het waarborgen (in de mate van het mogelijke) dat niet-conforme producten niet worden gebruikt;
- het registreren van de afwijking;
- het onderzoeken en opvolgen van de afwijking;
- het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- het registreren van correctieve acties en corrigerende maatregelen.

Procedures in verband met de beheersing van de productie:

De procedures in verband met het asfaltpuin beschrijven minstens:

- de aanvaarding van leveranciers, met daarbij in het bijzonder:
 - de types asfaltpuin die mogen aanvaard worden (overzichtlijst);
 - de aanvaardings- of weigeringscriteria per type asfaltpuin;
- informatie van leveranciers, met daarbij in het bijzonder:
 - het verkrijgen van technische fiches en andere wettelijke leveringsdocumenten (als men asfaltpuin bestelt bij een externe leverancier);
 - het verkrijgen van identificatiefiches van de aanbestedende overheid;
- het bestellen van asfaltpuin (als men asfaltpuin bestelt bij een externe leverancier);
- de aanvoer van asfaltpuin, met daarbij in het bijzonder:
 - de acties bij niet aanvaarde types asfaltpuin (zie overzichtlijst);
 - het wegen van de vrachtwagens;
 - het opmaken van aanvaardingsbonnen;
 - aanvoer via schip, aanvoer van externe leveranciers, tussenopslag op extern terrein;
- de voorraad, met daarbij in het bijzonder:
 - de identificatie van de partijen asfaltpuin;
 - het controleren van de voorraden van elke partij;
 - de identificatie en opslag van twijfelachtig of afgekeurd asfaltpuin;
 - richtlijnen voor de begeleiding bij het lossen van asfaltpuin;
 - richtlijnen voor het bijhouden van het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin;
- de afvoer van asfaltpuin en reststoffen, met daarbij in het bijzonder:
 - de levering van asfaltpuin buiten de productie-eenheid;
 - de afvoer van afgekeurd asfaltpuin;
 - de afvoer van reststoffen.

De procedures in verband met de productie beschrijven het productieproces met daarbij minstens:

- het bewerken van asfaltpuin en produceren van asfaltgranulaat; daarbij worden de mogelijke bewerkingen opgesomd in functie van bepaalde controleparameters;
- het behandelen, stockeren en registreren van reststoffen;

- het bijhouden van het register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin.

Deze procedures vermelden onder andere hoe de conformiteit met de eisen wordt behouden.

De procedures in verband met de behandeling, opslag en levering van asfaltgranulaat beschrijven minstens:

- de gescheiden opslag van asfaltgranulaat;
- het wegen van de vrachtwagens;
- het opmaken van de leveringsbonnen;
- het bijhouden van het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat;
- de publieke benaming van asfaltgranulaat;
- de interne benaming van asfaltgranulaat;
- het identificeren van de stapels asfaltgranulaat op voorraad;
- de traceerbaarheid van het asfaltgranulaat op basis van de leveringsbon.

Procedures in verband met de controles:

De procedures in verband met de controles op het asfaltpuin beschrijven minstens:

- de aanvaardingscontrole, met daarbij in het bijzonder:
 - de verschillende ingangscntroles van asfaltpuin vóór aanvaarding, waarbij er duidelijke instructies zijn voor de detectie van teer - inclusief het verder onderzoek bij twijfel - en de zintuiglijke controle;
 - de controle van de leveringsdocumenten (als men asfaltpuin bestelt bij een externe leverancier);
 - duidelijke richtlijnen in verband met de registratie van de controlegegevens en resultaten;
- de controle van asfaltpuin op voorraad, met vermelding van de proefmethoden, de frequenties, de toleranties en het tijdstip waarop de controles worden uitgevoerd; daarbij is er specifieke aandacht voor:
 - de declaratie van het type bitumineus mengsel;
 - de zintuiglijke controle van het asfaltpuin op voorraad;
 - de bepaling van de aanwezigheid van onzuiverheden;
 - de bepaling van de korrelmaat;
 - de bepaling van het vochtgehalte;
 - de declaratie van de aard van het bindmiddel in het asfaltpuin;
 - de declaratie van de aard van de aggregaten in het asfaltpuin;
 - de declaratie van de kenmerken van de aggregaten in het asfaltpuin;
 - de registratie van de controlegegevens en -resultaten en het bijhouden van het register van de proeven.

De procedures in verband met de controles op asfaltgranulaat beschrijven minstens:

- het declareren van de klasse asfaltgranulaat;
- het waarborgen dat het asfaltgranulaat aan alle toepasselijke eisen beantwoordt.

Daarbij is er ook aandacht voor:

- de zintuiglijke controle van asfaltgranulaat;
- de registratie van de controlegegevens en -resultaten en het bijhouden van het register van de proeven.

De procedures in verband met de controles op de opslag en levering van asfaltgranulaat beschrijven minstens:

- de identificatie van de stapels asfaltgranulaat;
- het controleren van de voorraden van elke stapel;
- de identificatie en opslag van twijfelachtig of afgekeurd asfaltgranulaat;
- het actueel houden van het voorraadplan;
- het bijhouden van het register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat;
- het verifiëren van het correct functioneren van de weegbrug en de bijbehorende computer en printer(s).

Procedures in verband met de controleapparatuur:

De procedures in verband met de controles op de controleapparatuur bevatten minstens:

- een overzicht met per controleapparaat de naam, beschrijving, unieke identificatie (serienummer of interne identificatie), vereiste nauwkeurigheid en methode en frequentie voor het ijken, kalibreren of controleren;
- eventuele richtlijnen in verband met het gebruik van de controleapparatuur (met verwijzing naar handleidingen);
- de werkwijze voor identificeren;
- richtlijnen voor het bewaren van de ijkcertificaten, kalibratie- en controleverslagen;
- richtlijnen voor het bijhouden van het register van de controleapparatuur.

Procedures in verband met registratie en archivering:

De procedures in verband met registratie en archivering beschrijven minstens de algemene richtlijnen voor het registreren van gegevens (de specifieke richtlijnen worden opgenomen in de afzonderlijke procedures).

Bijzondere aandacht gaat uit naar het registreren van afwijkingen, waarbij kan worden verwezen naar de specifieke procedure voor behandeling van afwijkingen.

Voor wat betreft de archivering verduidelijkt men:

- wanneer wordt gearchiveerd (na welke termijn);
- wat wordt gearchiveerd;
- waar wordt gearchiveerd;
- hoe lang wordt gearchiveerd (welke termijn).

Daarbij is er aandacht voor archivering van documenten op computer en voor het maken en beschikbaar stellen van back-ups.

Personeel en opleiding:

De procedures in verband met de opleiding van het personeel beschrijven minstens:

- het opleidingsschema voor het personeel dat betrokken is bij de zelfcontrole;
- de kwalificatie en competentie van het personeel op basis van scholing, opleiding of ervaring;
- het registreren van opleidingen van het personeel dat betrokken is bij de zelfcontrole.

De producent houdt personeelsfiches bij, met per persoon een opsomming van zijn opleidingen en ervaring.

BIJLAGE B: TECHNISCH DOSSIER

B.1 Algemene beschrijving van de productie-eenheid

De beschrijving van de productie-eenheid omvat minstens:

- een liggingplan: kaart van de omgeving (steden, snelwegen) met aanduiding van de ligging van de productie-eenheid;
- een situatieplan: plan van de volledige productie-eenheid, met locatie van de bewerkingsinstallatie met de verschillende onderdelen, opslag asfaltpuin, opslag asfaltgranulaat, opslag afgekeurd materiaal en restproducten, weegbruggen, laboratorium, andere gebouwen, parkeergelegenheid;
- de algemene gegevens van de bewerkingsinstallatie: merk, type en voornaamste kenmerken van de bewerkingsinstallatie.

B.2 Beschrijving van de opslag van het asfaltpuin

De beschrijving van de opslag van het asfaltpuin omvat minstens:

- op welk soort oppervlak;
- scheiding tussen de verschillende partijen;
- identificatie van de verschillende partijen;
- wijze waarop de voorraden worden opgemeten.

B.3 Gedetailleerde beschrijving van het productieproces

De gedetailleerde beschrijving van het productieproces omvat minstens een samenvattend stroomdiagram van het volledige productieproces, met verwijzing naar de verschillende onderdelen van de bewerkingsinstallatie, van de aanvoer van het asfaltpuin tot de levering van het asfaltgranulaat.

BIJLAGE C: OPMAAK REGISTER

C.1 Register van de aanvoer, afvoer, bewerking en voorraad van asfaltpuin

C.1.1 Overzichtslijst per partij:

Partij	Type bitumineus mengsel	Aard van het bindmiddel	Aard van de aggregaten	Kenmerken van de aggregaten
P5	asfaltbeton	<i>klassiek wegenbitumen</i>	<i>kalksteen en zandsteen</i>	<i>LA₂₀, MDE₁₅, PSVN_{NR}, Fl₂₀, C_{100/0}</i>
		<i>zie identificatiefiche MOW nr. 08/785</i>	<i>zie identificatiefiche MOW nr. 08/785</i>	

AANVOER EN AFVOER								BEWERKING			VOORRAAD	
datum	aanvoer (ton)	afvoer (ton)	herkomst	zintuiglijke ingangscntrole	detectie teer	proef nr. onzuiverheden	proef nr. korrelmaat	bewerking	proef nr. vocht, kv, % bit.	proef nr. pen.	zintuiglijke controle voorraad	controle werkelijke voorraad
...
14/8	15,5		Breda A12	twijfel	negatief	PR-269	/				ok	ok
		15,5	terug			(NOK)						
17/8	451,6		E40 Aalst	ok	negatief id-fiche MOW nr. 08/534	PR-277	PR-277	gebroken en gemengd	PR-255	PR-255	/	/
		28,7	N9 Asse	ok	negatief	/	/					
18/8	825,4		Stationsstraat Zutendaal	ok	negatief	/	PR-278	gezeefd op 40 mm	PR-256 PR-257	PR-257	ok	ok
...
totaal	3895,4	15,5										
totaal	3500 ton netto na bewerken; 395,4 ton restproduct na bewerking naar P9 (te breken)											

P5 gesloten op 2016-08-31 >>> stapel 40RA 0/10mm HE

C.2 Register van de voorraad en leveringen van asfaltgranulaat

C.2.1 Overzichtslijst per stapel:

Publieke benaming	Interne benaming	Indringing	Code TF
63RA 0/20mm H	onderlaag 5	klasse P20	0811/9002

Type bitumineus mengsel	Aard bindmiddel	Aard aggregaten	Kenmerken aggregaten
asfaltbeton en SMA	klassiek wegenbitumen	kalksteen en zandsteen	LA ₂₀ , MDE ₁₅ , PSV ₅₀ , Fl ₂₀ , C _{100/0}

datum	geproduceerde hoeveelheid (ton)	van partij	zintuigl. controle	verbruik (ton)	levering (ton)	bestemming	berekende voorraad (ton)	controle werkelijke voorraad
1/08	-	-	-	-	-	-	15.847	ok
...
12/8	653,6	P6	ok	385,7		asfalt 309/0	8.956	+/- 8.000 ok
	148,3	P9						
	1108,5	P11						
28/8	1305,7	P19	ok	0,0	120,6	Asfaltico nv VBS	10.078	ok
			totaal	0,0	183,8			
...
31/8	-	-	-	-	-	-	20.689	+/- 20.000
totaal	8.132			1.201	2.089			

C.3 Register van de proeven

C.3.1 Verwerking van de proefresultaten:

Benaming stapel	Interne benaming	Indringing	Code TF
40RA 0/14mm H	onderlaag 14/3	klasse P29	n.v.t.

datum	proef nummer	korrelverdeling								bindmiddel	
		doorval (%)								gehalte (%)	pen. (mm/10)
40 mm	32 mm	20 mm	...	2 mm	...	0,125 mm	0,063 mm				
stapelreferentie		100	100	100	...	53	...	18	11	6,1	29
maximaal tolerantie		-	-	-	-	63	-	-	14	7,1	39
minimaal tolerantie		-	-	-	-	43	-	-	8	5,1	19
hoogste resultaat		100	100	100	-	58	-	19	13	6,4	29
laagste resultaat		100	100	97	-	50	-	15	10	6,0	28
2016-08-12	PR-261	100	100	100	...	53	...	18	12	6,0	28
2016-08-12	PR-262	100	100	100	...	56	...	19	12	6,3	27
2016-08-13	PR-263	100	100	100	...	51	...	18	11	6,0	29
2016-08-20	PR-264	100	100	100	...	54	...	17	12	6,2	29
2016-08-20	PR-265	100	100	100	...	50	...	16	10	6,1	30
2016-08-27	PR-288	100	100	100	...	58	...	18	13	6,3	31
2016-08-29	PR-289	100	100	97	...	53	...	15	12	6,4	29
...



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
AGRÉGATS D'ENROBÉS
POUR RÉUTILISATION DANS DES MÉLANGES BITUMINEUX
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - Version 8.0 du 2023-06-09



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.....	6
1.3	STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	6
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	6
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	7
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	7
2.2	OBJECTIFS.....	8
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	9
2.4	CERTIFICAT.....	11
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	12
2.6	UTILISATION DE LA MARQUE COPRO	14
2.7	FICHE TECHNIQUE	15
3	LES PARTICIPANTS.....	16
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	16
3.3	PRODUCTEUR	17
4	NECESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	18
4.1	PERSONNEL.....	18
4.2	MATÉRIEL.....	19
4.3	DÉBRIS D'ENROBÉS.....	20
4.4	UNITÉ DE PRODUCTION	23
4.5	PRODUIT	24
4.6	PLAN DE QUALITÉ	26
4.7	ESSAI DE TYPE	29
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	30
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	30
6	AUTOCONTRÔLE	32
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	32
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	36
6.3	SUIVI DES NON-CONFORMITÉS.....	40
7	SURVEILLANCE EXTERNE	43
7.2	INSPECTIONS	43
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	46
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	50
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	51
8.2	SANCTIONS.....	51
9	TARIFS ET FACTURATION.....	52
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES	52

9.2 TARIFS.....	53
ANNEXE A : MANUEL QUALITE	54
ANNEXE B : DOSSIER TECHNIQUE	59
ANNEXE C : ÉTABLISSEMENT DES REGISTRES	60

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. Dans le cadre du présent Règlement d'Application le terme 'article produit' est remplacé par 'tas'.
Lot fermé	Un lot de débris d'enrobés traité ou non, auquel aucun nouvel apport n'a été ajouté.
Lot ouvert	Un lot auquel on ajoute encore des débris d'enrobés entrants.
Production	<ol style="list-style-type: none">1. Ensemble de processus et méthodes pour la réalisation d'un produit. Dans le cadre du présent Règlement d'Application, le terme 'production' signifie : la conversion, avec ou sans installation de traitement, des débris d'enrobés en agrégats d'enrobés.2. Quantité d'un produit qui a été fabriqué dans une unité de production.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'Application ou certificat est applicable. Dans ce Règlement d'Application, le terme 'produit' est utilisé au sens d'agrégats d'enrobés', sauf s'il s'avère différemment du contexte.
Type de produit	<p>Ensemble d'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 cetera.</p> <p>Dans le présent Règlement d'Application le terme 'type de produit' est remplacé par 'classe'. Sauf s'il s'avère différemment du contexte, le terme 'classe' est utilisé pour la répartition des agrégats d'enrobés sur base de l'homogénéité.</p>
Unité de production	Installation(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un producteur, liée(s) à un lieu géographique, tels que définie(s) dans le Règlement d'Application. Une unité de production correspond à un site, un lieu.

1.1.2 Abréviations

TRA Règlement d'Application

1.1.3 Références

BRS 8049	Règlement spécial de certification pour la certification d'exécution de l'évacuation des enrobés goudronneux sous la marque COPRO.EXE
CRC 01 COPRO	Règlement Général de certification pour la certification de produits dans le secteur de la construction sous la marque COPRO
EN 1097-5	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 5 : Détermination de la teneur en eau par séchage en étuve ventilée
EN 13108-8	Mélanges bitumineux - Spécifications des matériaux - Partie 8 : Agrégats d'enrobés
PTV 406	Prescriptions techniques pour Granulats recyclés
PTV 813	Prescriptions techniques pour Agrégats d'Enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux
RNR 64	Note réglementaire pour vérification, étalonnage et contrôle
TAR COPRO	Règlement de Tarif pour la Certification de Produits
TAR 13	Règlement de Tarif pour la Certification de Produits des Agrégats d'Enrobés
TRA 10	Règlement d'application pour la certification de produits des granulats recyclés produits sur un site fixe sous la marque BENOR
TRA 11	Règlement d'application pour la certification de produits des granulats recyclés produits par une installation mobile sous la marque BENOR
TRA 64	Règlement d'Application pour la Certification de Produits des Enrobés bitumineux
TRA 65	Règlement d'Application pour la Certification de Produits de l'Asphalte coulé

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

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

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

Il n'est pas autorisé d'apporter des modifications aux règlements de certification originaux, approuvés par le Conseil consultatif et/ou entérinés par l'organe de direction de COPRO.

1.3 STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Ce Règlement d'application concerne version 8.0 qui remplacera la version 7.0.

Cette version du Règlement d'application remplace également la circulaire RBC 13/2021/03.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil consultatif le 2023-04-20.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

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

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

Questions ou observations au sujet des règlements de certification sont envoyées 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 RÉGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'application

Un Règlement d'application spécifique est rédigé par produit. Cela se fait par un conseil consultatif technique spécialisé, où des parties intéressées dans le domaine du produit concerné sont représentées. COPRO s'occupe de l'organisation d'un conseil consultatif (art. 3.1.4).

La structure du présent Règlement d'application suit la structure du Règlement Général de Certification CRC 01 COPRO 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 COPRO sont d'application.

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

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 Règlement d'application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification des agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des 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'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 COPRO est une marque volontaire dont COPRO asbl est le propriétaire.

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

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

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

La marque COPRO soutient l'intérêt public en favorisant les règles de l'article dans la construction et contribue ainsi que 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 agrégats d'enrobés. 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 créateur, de l'auteur du cahier des charges, du bureau d'étude, de l'entrepreneur ou 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. Il y a éventuellement aussi les possibilités de ne pas livrer certaines parties de production sous la marque COPRO.

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison des agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- la réception des débris d'enrobés 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 débris d'enrobés ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les agrégats d'enrobés ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

Les agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux sont traités par le PTV 813.

Pour les agrégats d'enrobés avec une autre application que les mélanges bitumineux, les Prescriptions Techniques PTV 406 et les Règlements d'Application TRA 10 et/ou TRA 11 de COPRO sont d'application. Le présent Règlement d'Application NE s'applique pas pour cela.

Note : En résumé, les étapes suivantes sont parcourues, dans l'ordre, afin d'obtenir des agrégats d'enrobés conformes :

- *contrôle des débris d'enrobés avant acceptation ;*
- *acceptation des débris d'enrobés + bon d'acceptation + stockage dans un lot ouvert de débris d'enrobés ;*
- *fermeture éventuelle du lot de débris d'enrobés ;*
- *contrôle du stock des débris d'enrobés et des débris d'enrobés avant traitement ;*
- *traitement éventuel du lot (partiel) de débris d'enrobés ;*
- *contrôle du lot (partiel) fermé de débris d'enrobés ;*
- *stockage sur un tas d'agrégats d'enrobés ;*
- *contrôle du stock d'agrégats d'enrobés.*

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les agrégats d'enrobés. Les éléments de sortie sont des agrégats d'enrobés conformes, rendus traçables à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

2.3.1.2 La conformité des agrégats d'enrobés utilisés dans la production relève également de la certification de produits.

Le producteur utilise des débris d'enrobés conformes (art. 4.3). En fonction des résultats des contrôles sur les débris d'enrobés, le producteur prend les mesures appropriées, selon le présent Règlement d'application.

- 2.3.1.3 La conformité du mélange bitumineux résultant ne fait pas partie de cette certification de produits suivant TRA 13.

2.3.4 Règlement d'application

- 2.3.4.1 Le présent Règlement d'application est applicable sur la délivrance du certificat COPRO et l'utilisation de la marque COPRO des agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux selon la Prescription Technique PTV 813.

Les documents de référence applicables sont repris dans l'article 2.3.6.

- 2.3.4.2 La certification COPRO des agrégats d'enrobés est une certification volontaire.

- 2.3.4.3 La norme de produit pour les agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux n'est pas harmonisée. Par conséquent, aucun marquage CE n'est prévu pour ce produit.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

- 2.3.5.3 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 COPRO et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits des Agrégats d'enrobés TAR 13.

2.3.6 Documents de référence

- 2.3.6.1 La norme applicable est EN 13108-8.

- 2.3.6.2 Il n'y a pas de cahiers des charges applicables.

- 2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est le PTV 813.

- 2.3.6.4 Les autres documents de référence applicables sont mentionnés dans l'article 1.1.3.

2.3.8 Parties de production dispensées sur lesquelles la marque COPRO n'est pas applicable

- 2.3.8.1 Aucune pièce de production, n'est exclue de livraison sous la marque COPRO.

- 2.3.8.2 Les tas qui sont uniquement utilisés pour des mélanges bitumineux qui sont livrés en dehors de la Belgique, peuvent être livrés en dehors de la marque COPRO.

- 2.3.8.6 Les fréquences prévues dans le présent Règlement d'Application pour l'autocontrôle et les contrôles dans le cadre de la surveillance externe sont respectées pour les parties de production non dispensées.

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

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

2.4.6 Modification du certificat

- 2.4.6.1 Le titulaire de certificat informe au préalable l'organisme de certification s'il veut livrer un tas en dehors de son unité de production.
- 2.4.6.2 En cas d'extension ou d'adaptation le titulaire de certificat démontre au moyen d'un autocontrôle que le nouveau tas ou le tas adapté est conforme.
- 2.4.6.3 Dans le cas d'un nouveau tas ou d'une livraison d'un tas en dehors de l'unité de production, l'organisme de certification décide si une inspection (complémentaire) est nécessaire.
- 2.4.6.4 Pas d'application.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

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

2.5.1 Identification interne

Le producteur dénomme chaque tas d'agrégats d'enrobés (en plus de la dénomination publique selon l'article 2.5.2) également avec une dénomination interne.

Cette dénomination interne est choisie librement par le producteur, pour autant qu'elle soit unique pour chaque tas.

2.5.2 Identification publique

L'identification publique est selon le PTV 813 article 5.1.1.

2.5.3 Identification avec la marque COPRO

La livraison d'un tas sous la marque COPRO est démontrée par le producteur au moyen d'une identification sur le bon de livraison. Cela se fait selon l'article 2.6.4.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Dans le cas d'un tas dispensé aucune référence ne peut être faite à la marque COPRO de quelque manière que ce soit.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Chaque chargement d'agrégats d'enrobés est pesé et identifié par un bon de livraison avec un numéro d'ordre croissant.

2.5.5.2 Sur chaque bon de livraison, les données du PTV 813 article 5.3.1 sont au moins mentionnées, complétées par les données suivantes :

- numéro d'ordre croissant unique et ininterrompu ;
- le code de la fiche technique du tas (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque tas certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

2.5.5.3 Les bons de livraison sont au moins rédigés en trois exemplaires. Le premier exemplaire est pour le client, le deuxième exemplaire pour le transporteur, le troisième exemplaire est classé par le producteur dans le registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés.

2.5.5.4 Au cas où les agrégats d'enrobés sont traités sur le même site dans une centrale d'enrobage avec certificat COPRO suivant le TRA 64 ou TRA 65, les quantités d'agrégats d'enrobés dosées dans la centrale d'enrobage sont pesées par la centrale d'enrobage et les documents de livraison ne sont pas d'application.

2.6 UTILISATION DE LA MARQUE COPRO

Cet article traite de l'utilisation de la marque COPRO sous ses différentes formes.

2.6.1 Description typographique de la marque COPRO

2.6.1.2 Pas d'application.

2.6.2 Règles générales d'utilisation de la marque COPRO

2.6.2.1 La marque COPRO doit être apposée sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. La marque COPRO peut également être apposée sur d'autres documents commerciaux et publications suivant l'article 2.6.5.

2.6.4 La marque COPRO sur le bon de livraison

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

2.6.4.5 La marque COPRO qui est apposée sur le bon de livraison est toujours complétée par le numéro de certificat juste à côté ou en dessous de la marque COPRO.

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

Le lancement, sous la marque COPRO, d'agrégats d'enrobés certifiés COPRO sur le marché par une partie qui n'est pas le titulaire de certificat, n'est pas d'application pour les agrégats d'enrobés et n'est cependant pas autorisé.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le producteur établit une fiche technique pour chaque tas certifié qui peut être livré à la centrale d'enrobage d'un client.
- 2.7.1.2 La granularité, la teneur en liant soluble et la pénétrabilité du liant récupéré qui sont mentionnées sur la fiche technique correspondent à la référence du tas.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'agrégats d'enrobés, le client (avec une centrale d'enrobage) doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Cela est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- L'aperçu des résultats d'essai est, sur simple demande, mis à la disposition du client par le producteur.
- 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.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

3.2.2.1 COPRO intervient comme organisme d'inspection pour les agrégats d'enrobés.

3.2.2.2 Pas d'application.

3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 PRODUCTEUR

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

3.3.2 Producteurs possibles

- 3.3.2.1 Dans le Règlement Général de Certification le terme 'fournisseur' est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.
- 3.3.2.2 Le certificat pour une unité de production est demandé par le producteur. Il s'agit de la société qui gère l'unité de production ou de la maison mère.

4 NECESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des agrégats d'enrobés certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des débris d'enrobés conformes, ce personnel fabrique des agrégats d'enrobés 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 de la production ;
- responsable du pont-bascule.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel. La distinction est faite entre l'installation de traitement et le pont-bascule d'une part et l'équipement de contrôle d'autre part.

4.2.1 Matériel pour la production

4.2.1.1 Le producteur dispose du matériel adapté à la production suivant les documents de référence. Le matériel répond aux exigences du PTV 813.

Suivant la nature des débris d'enrobés acceptés, le producteur dispose d'une installation de traitement appropriée, qui peut être composée des éléments suivants :

- a) un pré-criblage ;
- b) une installation de concassage ;
- c) une installation de criblage.

Le mélange des débris d'enrobés est un des traitements possibles. Si une chargeuse sur pneus est utilisée pour peser des lots partiels de débris d'enrobés, elle est considérée comme un matériel ; sinon, une chargeuse sur pneus n'est pas prise en considération.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

4.2.2.2 Le producteur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.4 s'appliquent. Les obligations réciproques du producteur et du laboratoire externe pour l'autocontrôle sont déterminées dans une convention écrite.

4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un producteur est exclu pour la réalisation des contrôles sur les agrégats d'enrobés et/ou sur les débris d'enrobés du même producteur dans le cadre de la surveillance externe.

Il peut être dérogé à cette règle lors de contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection (art. 7.3.1), où le producteur utilise un laboratoire externe accrédité ; dans ce cas le contrôle externe peut se faire par le même laboratoire, où les règles de l'article 7.3.1 sont effectivement suivies.

4.2.2.4 Tous les contrôles doivent obligatoirement être effectués par le producteur même, à l'exception de l'étude complémentaire relative à la teneur en goudron et la détermination des caractéristiques des agrégats du liant récupéré. Pour ces contrôles, il peut être fait appel à un laboratoire externe.

4.2.2.7 Les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors de la détermination de la teneur en liant soluble, sont conservées de manière traçable par le producteur suivant l'article 6.1.2.3, et ce pour autant que différents équipements de contrôle puissent être utilisés.

4.3 DÉBRIS D'ENROBÉS

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les débris d'enrobés.

4.3.1 Exigences pour les débris d'enrobés

4.3.1.1 Les débris d'enrobés répondent aux exigences du PTV 813.

4.3.1.3

Note : Des agrégats d'enrobés certifiés BENOR ou COPRO ne sont pas nécessairement certifiés pour toutes les caractéristiques. En outre, les exigences pour une application suivant le TRA 10 ou TRA 11 diffèrent des exigences pour les mélanges bitumineux.

4.3.2 Validation des débris d'enrobés

4.3.2.1 Les différents types de débris d'enrobés sont énumérés par le producteur dans son dossier technique.

Note : Des exemples de types de débris d'enrobés sont : 'béton bitumineux', 'type 4', 'couche d'usure', 'sous-couche', 'asphalte de fraisage', 'enrobé concassé', 'résidu de production d'enrobés', ...

4.3.2.2 Le producteur dispose de la fiche technique et du certificat éventuel de tous les débris d'enrobés validés qui sont livrés par un fournisseur externe.

4.3.2.3 Les données des débris d'enrobés effectivement utilisés lors d'une certaine production sont conservées par le producteur d'une manière traçable (art. 6.1.2). La traçabilité est garantie par la référence à l'identification du lot.

4.3.3 Apport des débris d'enrobés

L'acceptation des débris d'enrobés pour la réutilisation dans des mélanges bitumineux se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité. Lors de l'acceptation, il est tenu compte des types présumés de débris d'enrobés acceptables et des critères d'acceptation ou de refus (art. 4.3.2).

Chaque chargement de débris d'enrobés apportés est pesé et identifié par un bon d'acceptation avec un numéro d'ordre croissant, qui est établi suivant une procédure reprise dans le manuel qualité.

Chaque bon d'acceptation mentionne au moins les données suivantes :

- date et heure d'arrivée ;
- type des débris d'enrobés ;
- origine ;
- transporteur ;
- plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- quantité des débris d'enrobés apportée ;
- signature du transporteur et du producteur ou son délégué.

L'origine doit être précisée de manière explicite et suffisante. Ceci peut se faire comme suit :

- commune + rue ;
- commune + nom de la société du client se débarrassant des débris d'enrobés ;
- autoroute + section ou commune + si nécessaire, le sens de la direction.

Le type des débris d'enrobés est choisi dans la liste des débris d'enrobés acceptables (art. 4.3.2.1).

La notation de date comprend le jour, le mois et l'année. La notation d'heure comprend au moins l'heure et les minutes.

Pour la quantité des débris d'enrobés, aussi bien la masse brute, tare comme la masse nette sont mentionnées, chaque fois à 50 kg précis ou avec plus de précision.

Les bons d'acceptation sont au moins rédigés en double exemplaire. Le premier exemplaire est pour le transporteur/fournisseur, le deuxième est classé par le producteur dans le registre des apports, des évacuations, du traitement et du stock des débris d'enrobés.

4.3.4 Stockage des débris d'enrobés

4.3.4.1 Le stockage des débris d'enrobés se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité.

Tous les débris d'enrobés en stock sont entreposés suivant les règles du PTV 813 article 3.1.3.1 et de manière à ce que les débris d'enrobés restent facilement accessibles pour le contrôle.

Les débris d'enrobés douteux ou rejetés sont clairement entreposés séparément des autres lots de débris d'enrobés et des autres tas d'agrégats d'enrobés.

Note : L'entreposage temporaire des débris d'enrobés contenant du goudron est uniquement autorisé si ceci est repris dans le permis d'environnement.

4.3.4.2 Le stockage des débris d'enrobés est déterminé, entre autres, par la méthode de production :

Méthode de production 1 : lot fermé entièrement converti :

Le lot initial dans lequel les débris d'enrobés apportés ont été stockés, est fermé. Le lot peut éventuellement être traité. Le lot est ensuite contrôlé. Lorsque tous les résultats de contrôle sont connus et conformes, le lot est entièrement et en une fois inséré dans le tas approprié d'agrégats d'enrobés.

Méthode de production 2: lot principal fermé converti en lots partiels :

Le lot principal initial dans lequel les débris d'enrobés apportés ont été stockés, est fermé. Avant et/ou pendant tout processus de traitement, le lot principal est divisé en lots partiels fermés d'au moins 2.000 tonnes, à l'exception des deux derniers lots partiels qui peuvent être plus petits. Lors du fractionnement, chaque lot partiel est à nouveau pesé au moyen d'un pont-bascule ou d'une chargeuse sur pneus ou d'une installation de concassage ou de criblage muni d'un équipement de pesage. Chaque lot partiel est ensuite contrôlé. Lorsque tous les résultats de contrôle d'un lot partiel

sont connus et conformes, le lot partiel est entièrement et en une seule fois inséré dans le tas approprié d'agrégats d'enrobés.

Méthode de production 3 : lot principal ouvert converti en lots partiels :

Cette méthode de production est identique à la méthode de production 2, sauf que le lot principal initial n'est pas fermé.

Cette méthode de production exige un contrôle d'acceptation renforcé des débris d'enrobés (art. 6.2.3.2).

Le producteur ne peut utiliser cette méthode de production que si pendant un an aucune non-conformité n'a été constatée pour :

- la détection de goudron, lors du contrôle des lots ou des tas ;
- les composants étrangers, lors du contrôle des lots ou des tas déjà contrôlés ;
- la nature des granulats, lors du contrôle des lots ou des tas, et lorsque la non-conformité met en péril la zone d'application des agrégats d'enrobés.

Note : Par exemple, la constatation du calcaire dans un lot ou un tas déclaré pour les applications dans lesquelles le calcaire n'est pas autorisé.

- 4.3.4.3 Les données sur l'origine, les quantités rassemblées, le stock et l'évacuation des résidus sont enregistrées dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés, suivant les articles 4.5.7 et 6.1.2.3.

4.3.5 Evacuation des débris d'enrobés

L'évacuation des débris d'enrobés n'est uniquement possible pour autant que celle-ci est autorisée par les documents de référence.

L'évacuation des débris d'enrobés se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité.

Chaque chargement de débris d'enrobés évacués est pesé et identifié par un bon de livraison, qui est établi par le destinataire.

Les données sur la destination, les quantités et l'évacuation des débris d'enrobés sont conservées dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés, suivant l'article 6.1.2.3. Ce registre comprend également les bons de livraison.

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 813.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.1 Le stockage se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité.

Les agrégats d'enrobés sont stockés suivant les règles du PTV 813 article 3.1.3.2 et de manière que l'accès aux agrégats d'enrobés soit facile pour le contrôle.

Le producteur s'occupe d'un plan de stockage actuel, démontrant au moins les différents tas d'agrégats d'enrobés. Ce plan de stockage est conservé dans le registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés.

4.4.2.3 Les parties de production conformes, exemptées, douteuses ou rejetées sont clairement identifiées, tenues séparément en stock et mentionnées sur le plan de stockage.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les agrégats d'enrobés mêmes. Cela à partir de la validation des débris d'enrobés, de la production, jusqu'à la livraison des agrégats d'enrobés.

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 COPRO resterait interrompue, un minimum de surveillance externe est prévu (art. 7.2.3.2).

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

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité des agrégats d'enrobés après interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection complémentaire au redémarrage de la production.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Les exigences aux agrégats d'enrobés sont déterminées par tas d'après :

- la classe des enrobés bitumineux ;
- la référence de tas ;
- la déclaration du type de mélange bitumineux, de la nature et des caractéristiques des granulats, la nature du liant et de la classe de pénétration du liant récupéré.

Cette détermination se fait dans le registre des stocks et des livraisons d'agrégats d'enrobés ou dans le registre des essais.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

Pas d'application.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 La production se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité. Ici, le traitement est adapté aux résultats de contrôle des paramètres présumés dans le manuel qualité.

Note : Les traitements possibles sont le tamisage, le concassage et/ou le mélange. Nous parlons également de 'production' lorsque les débris d'enrobés sont convertis en agrégats d'enrobés sans traitement.

4.5.6 Exigences pour le produit

4.5.6.1 Les agrégats d'enrobés répondent aux exigences du PTV 813.

4.5.7 Evacuation des résidus

L'évacuation d'éventuels résidus ou produits résiduels se fait d'une manière contrôlée par le producteur et suivant les documents de référence applicables.

Les bons de livraison sont conservés dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.8 Livraison du produit

4.5.8.1 Les agrégats d'enrobés ne seront livrés qu'à partir du moment où la conformité à l'article 6.2.6.1 est démontrée. Le contrôle à la livraison se fait suivant les règles de l'article 6.2.6.2.

4.5.8.2 Chaque bon de livraison d'un tas certifié répond à l'article 2.5.5.

4.5.8.3 Tous les bons de livraison sont conservés dans le registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés suivant l'article 6.1.2.3. Le classement se fait par numéro d'ordre des bons de livraison. En cas d'erreur au moment de l'établissement d'un bon de livraison, le bon de livraison erroné sera barré et conservé dans tous ses exemplaires parmi les autres bons de livraison. Des bons de livraison erronés qui quittent l'unité de production avant que l'erreur ne soit remarquée, doivent être réclamés.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.1 Chaque procédure mentionne au moins une description de la méthode de travail à suivre, les personnes (fonctions) qui sont compétentes pour certaines activités et la personne (fonction) qui est responsable d'une activité. Le cas échéant, la procédure mentionne également les enregistrements qui se produisent, par qui et comment et qui entreprend les actions éventuelles en cas de non-conformités.

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
- terminologie et abréviations ;
- structure organisationnelle (suivant l'Annexe A) :
 - organigramme ;
 - descriptions de fonction et désignation des responsables (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 (suivant l'Annexe A) ;
 - 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'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;
 - la détermination, la délimitation, l'enlèvement et l'enregistrement 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 (suivant l'Annexe A) :
 - procédures relatives aux débris d'enrobés ;
 - procédures relatives à la production, avec mention de la méthode de production ;
 - procédures relatives au traitement, au stockage et à la livraison d'agrégats d'enrobés ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives aux contrôles (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives au personnel et à la formation (suivant l'Annexe A).

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel qualité il est nécessaire que le producteur 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 :

l'organigramme et les procédures en rapport avec la sous-traitance des contrôles ou des activités, du traitement des non-conformités et la méthode de production, du traitement des parties de production et contrôles non-conformes.

4.6.2.4

Note : Le producteur peut établir un manuel qualité commun dans le cadre de la certification COPRO des enrobés bitumineux (TRA 64), de l'asphalte coulé (voir TRA 65) et de l'agrégat d'enrobé (voir TRA 13).

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 suivant l'Annexe B ;
- b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, du responsable de l'autocontrôle, du responsable du laboratoire d'autocontrôle et leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
- d) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
- e) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le producteur, avec indication des contrôles possibles ;
- f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- g) la méthode d'identification des débris d'enrobés et d'agrégats d'enrobés ;

- h) le cas échéant, les alternatives approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
- i) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
- j) un exemplaire vierge original d'un bon d'acceptation pour les débris d'enrobés et d'un bon de livraison pour les agrégats d'enrobés ;
- k) une copie, entièrement complétée, d'un bon d'acceptation pour les débris d'enrobés et d'un bon de livraison pour les agrégats d'enrobés.

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

les éléments mentionnés sous les points b, j et k de l'article 4.6.3.2.

4.7 ESSAI DE TYPE

Pas d'application.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

Ce chapitre décrit comment un producteur 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.

5.2.3 Demande de certification

5.2.3.2 En introduisant sa demande de certification, le demandeur s'engage à :

- se soumettre aux règles du Règlement d'Application applicable ;
- prendre toutes les mesures pour que la conformité de chaque produit livré sous la marque COPRO soit garantie ;
- l'exclusion des exceptions prévues dans l'article 2.3.8, toujours livrer le produit concerné à partir de la délivrance du certificat sous la marque COPRO, y compris les agrégats d'enrobés utilisés à la même unité de production dans une centrale d'enrobage et y compris les agrégats d'enrobés pour réutilisation dans des mélanges bitumineux autres que ceux livrés sur le marché belge.

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.1 La période d'essai offre la possibilité au demandeur de fournir la preuve qu'il est en mesure :

- de garantir constamment la conformité des agrégats d'enrobés ;
- de satisfaire à toutes les règles du présent Règlement d'Application.

5.2.4.2 La période d'essai débute à la date de l'inspection initiale, moyennant avis favorable de l'organisme d'inspection. Ceci est uniquement possible si :

- le plan qualité est complet et conforme aux documents de référence applicables et au présent Règlement d'Application ;
- la conformité de l'unité de production et du matériel par rapport aux documents de référence applicables et au présent Règlement d'Application a été démontrée.

Si ce n'est pas le cas, il est d'abord procédé à une nouvelle inspection initiale.

5.2.4.3 La durée de la période d'essai est de maximum 1 an.

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.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Le producteur et l'organisme d'inspection peuvent toutefois convenir de reporter l'inspection suivante ou le contrôle suivant dans le cadre de la surveillance externe. Ceci afin de donner au producteur le temps nécessaire pour remédier d'abord à d'éventuelles non-conformités.

Dans tous les cas, le nombre minimal d'essais comparatifs et d'essais réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection, dont les résultats sont conformes suivant l'article 7.3.1.10 et l'article 7.3.2.9, est égal à trois. En plus, au moins 75 % des essais de reproductibilité doivent être satisfaisants.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

- 5.2.8.1 Si la période d'essai ne peut pas être clôturée avec un résultat positif après un an ou si dans un délai de 6 mois à dater de l'inspection initiale aucune nouvelle inspection n'est effectuée, 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 producteur effectue dans le cadre de la certification de produits. Il y est indiqué ce qui doit être contrôlé et comment le producteur assure la traçabilité des contrôles et des résultats. En outre, il y est également indiqué ce qui doit se faire en cas de non-conformités.

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

6.1.1.2 Les feuilles de travail sont complétées de manière indélébile.

6.1.1.6 L'organisme d'inspection peut mettre à disposition des formulaires. Ces formulaires peuvent éventuellement être remplis par le producteur sur le site internet de l'organisme d'inspection.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) Listes récapitulatives par lot :

Par lot, le producteur note par date les données sur :

- les quantités apportées de débris d'enrobés ;
- les quantités éventuelles de débris d'enrobés évacuées ;
- l'origine des débris d'enrobés ;
- le cas échéant, pour les méthodes de production 2 et 3 : le lien entre le lot principal et les lots partiels de débris d'enrobés et les quantités converties ;
- un résumé des résultats du contrôle sensoriel, de la détection de goudron ;
- les références aux fiches d'identification de l'autorité adjudicatrice en rapport avec les résultats d'essai ou les déclarations des caractéristiques des débris d'enrobés ;
- les numéros des essais effectués sur les débris d'enrobés ;
- les traitements auxquels les débris d'enrobés sont éventuellement soumis ;
- les numéros des essais effectués sur le lot fermé de débris d'enrobés pour déterminer, d'une part, la granularité et la teneur en liant soluble et, d'autre part, la pénétrabilité du liant récupéré ; si ceci est applicable, les numéros d'essai de la détermination de la teneur en humidité sont également mentionnés ;
- les résultats du contrôle sensoriel des débris d'enrobés en stock ;
- les résultats du contrôle hebdomadaire (estimation) des quantités de débris d'enrobés en stock ;

- la date de fermeture du lot et la quantité totale du lot fermé à ce moment-là.

Sur la liste récapitulative sont aussi mentionnés le type de mélange bitumineux, la déclaration du type de liant, le type de granulats et les caractéristiques des granulats.

Les résultats individuels du contrôle sensoriel et de la détection du goudron sont notés sur la liste récapitulative ou sur le bon d'acceptation correspondant.

Les résultats du contrôle sensoriel des débris d'enrobés en stock peuvent aussi être conservés d'une autre manière, à condition de pouvoir être tracés.

Si le producteur a un système alternatif pour rechercher la provenance des différents chargements de débris d'enrobés, la provenance ne doit pas être spécifiée dans la liste récapitulative.

L'établissement des listes récapitulatives est conforme à l'Annexe C.

b) Liste récapitulative des chargements refusés :

Le producteur tient une liste à jour des chargements refusés, en mentionnant la raison du refus.

c) Bons d'acceptation des débris d'enrobés :

Les bons d'acceptation originaux sont classés en ordre croissant.

d) Bons de livraison des débris d'enrobés et des résidus :

Pour les résidus et les débris d'enrobés qui sont à nouveau évacués (par exemple en cas de rejet, l'évacuation à une installation de traitement ou une décharge), les copies des bons de livraison sont classées en ordre chronologique.

e) Le certificat et la fiche technique actuelle en cas d'apport de débris d'enrobés certifiés COPRO conformément au TRA 10/11.

Chaque bon d'acceptation et de livraison reste disponible pendant au moins un an à l'unité de production et sera ensuite conservé pendant au moins dix ans par le producteur.

Registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) Listes récapitulatives par tas :

Par tas, le producteur note, par date, les données sur :

- les quantités d'agrégats d'enrobés produites, un total mensuel est également mentionné ;
- le lot (partiel) fermé des débris d'enrobés duquel les agrégats d'enrobés proviennent ;
- les résultats du contrôle sensoriel des agrégats d'enrobés en stock ;

- les quantités livrées d'agrégats d'enrobés ; ici, on distingue les livraisons à la propre centrale d'enrobage et en dehors de l'unité de production ; des totaux journaliers et mensuels sont également mentionnés ;
- la destination de chaque livraison d'agrégats d'enrobés ;
- le stock calculé d'agrégats d'enrobés ;
- les résultats du contrôle hebdomadaire (estimation) des quantités d'agrégats d'enrobés en stock.

La liste récapitulative reprend également le type de mélange bitumineux, la déclaration de la nature du liant, la nature des granulats et les caractéristiques des granulats.

Les résultats du contrôle sensoriel des agrégats d'enrobés en stock peuvent également être conservés d'une autre manière, à condition de pouvoir les tracer.

Si le producteur a un système alternatif pour la recherche des différentes livraisons d'agrégats d'enrobés, à partir de la destination, la destination ne doit pas être mentionnée sur la liste récapitulative.

Pour la quantité d'agrégats d'enrobés livrée à la centrale d'enrobage, la consommation par la centrale d'enrobage enregistrée est reprise.

L'établissement des listes récapitulatives est conforme à l'Annexe C.

b) Plan de stockage :

Le producteur tient un plan de stockage à jour sur lequel les différents tas d'agrégats d'enrobés et éventuellement aussi d'autres lots sont indiqués.

c) Bons de livraison d'agrégats d'enrobés :

Les copies des bons de livraison sont classées par jour et dans l'ordre croissant.

Chaque copie d'un bon de livraison reste disponible pendant au moins un an à l'unité de production et sera ensuite conservée pendant au moins dix ans par le producteur.

Registre des essais :

Ce registre contient toutes les données et tous les résultats des essais conformes et non-conformes effectués sur les débris d'enrobés et sur les agrégats d'enrobés, classés par tas en ordre chronologique. Il s'agit des essais suivants :

- la détection de goudron si une autre méthode que le PAK-marker a été utilisée ;
- la détermination de la présence d'impuretés ;
- la détermination du calibre ;
- la détermination de la granularité et de la teneur en liant soluble et du contrôle de la nature des caractéristiques des granulats dans les agrégats d'enrobés ;
- la détermination de la pénétrabilité du liant récupéré et du contrôle de la nature du liant ;
- le traitement des résultats d'essai de la granularité, la teneur en liant soluble et la pénétrabilité, conformément à l'exemple donné dans l'Annexe C.

Chaque essai effectué dans le laboratoire d'autocontrôle reçoit un numéro d'ordre unique et ininterrompu, attribué par ordre chronologique.

Chaque rapport d'essai mentionne en outre les données de l'échantillonnage, la préparation de l'échantillon et de l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables. En tout cas, le producteur mentionne toujours le moment et le réalisateur de l'échantillonnage et le moment et le réalisateur de l'essai.

Dans le cas d'un résultat d'essai non-conforme, la raison du manquement et les mesures prises sont également mentionnées sur le rapport d'essai individuel.

Lorsque le producteur fait appel à un laboratoire externe pour les essais, les résultats obtenus par ce laboratoire sont inscrits dans le registre au plus tard un jour ouvrable suivant la date à laquelle les résultats sont connus.

Le cas échéant, les fiches d'identification des débris d'enrobés établies par l'autorité adjudicatrice sont clairement classées dans le registre des essais. Ces fiches doivent avoir une numérotation unique et référer de manière univoque au lot de débris d'enrobés en question.

Les résultats des essais comparatifs par l'organisme d'inspection sont également conservés dans le registre des essais.

Registre du matériel :

Le registre comprend un aperçu de l'équipement de pesée conformément à la Note Réglementaire RNR 64, avec les certificats de vérification des ponts-basculés et les rapports d'étalonnage de tout autre équipement de pesage du matériel.

Registre de l'appareillage de contrôle :

Ce registre contient les éléments suivants :

- a) L'aperçu de l'appareillage de contrôle, suivant la Note Réglementaire RNR 64.
- b) Les certificats de vérification, les rapports d'étalonnage ou de contrôle de l'appareillage de contrôle, classés par appareil de contrôle.

Registre des plaintes :

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

- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier les pages des registres lors de l'inspection.
- 6.1.2.9 Pour les rapports d'essai individuels, il est autorisé d'uniquement les tenir à jour de manière numérique au lieu du format papier.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

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

6.2.2 Localisations de contrôle

La détection de goudron et tous les contrôles sensoriels se font à l'unité de production.

Une étude complémentaire sur la contenance de goudron et tous les autres contrôles peuvent être effectués dans un espace de laboratoire à un autre emplacement, pour autant qu'il soit satisfait aux règles de l'article 4.2.

6.2.3 Autocontrôle sur les débris d'enrobés

6.2.3.1 Règles générales relatives à l'autocontrôle sur les débris d'enrobés :

Le contrôle des débris d'enrobés se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité.

Les débris d'enrobés provenant des résidus de la production des mélanges bitumineux certifiés sont exemptés des contrôles suivants : détection de goudron et présence d'impuretés. Une copie du bon de livraison du mélange bitumineux servira de bon d'acceptation pour ces débris d'enrobés. Ainsi, on peut suffisamment vérifier les caractéristiques de ces débris d'enrobés.

Les données et résultats de contrôle sont enregistrés dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés ou dans le registre des essais, conformément à l'article 6.1.2.3.

Le producteur établit un rapport d'essai de tout essai réalisé, sur lequel les exigences pour le résultat sont également mentionnées. Tous les rapports d'essai sont conservés dans le registre des essais.

Aucun rapport d'essai ne doit être établi pour les contrôles suivants, mais il suffit de mentionner le résultat de contrôle dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés :

- le contrôle sensoriel ;
- la détection de goudron avec le PAK-marker ;
- la déclaration du type de mélange bitumineux.

6.2.3.2 Contrôle des débris d'enrobés avant acceptation :

Contrôle	Méthode	Fréquence
contrôle sensoriel ⁽¹⁾	procédure du producteur	continu
détection de goudron ⁽¹⁾	PTV 813	continu
éléments étrangers ⁽²⁾	PTV 813	procédure du producteur
calibre des débris d'enrobés ⁽²⁾	PTV 813	procédure du producteur

pénétrabilité du liant récupéré ^(1,2)	PTV 813	procédure du producteur
autres contrôles ⁽²⁾	procédure du producteur	procédure du producteur
<p>(1) La fréquence continue de ce contrôle doit exclure l'acceptation des débris d'enrobés inutilisables contaminés ou contenant du goudron. La fréquence peut être réduite lorsque le producteur dispose de résultats d'essai conformes obtenus sur les carottes du revêtement bitumineux fraisé en question. Ces résultats d'essai sont alors mentionnés dans un rapport d'essai du producteur ou sur une fiche d'identification de l'autorité. Lors de la détermination de la fréquence, le producteur tient compte du risque de non-conformités (origine ; lieu, âge et état du revêtement enlevé ; type de mélange bitumineux...) et de la méthode de production utilisée (art. 4.3.4.2).</p> <p>(2) Le producteur peut opter pour l'exécution de ces contrôles avant l'acceptation afin d'exclure l'apport de débris d'enrobés inutilisables. La fréquence choisie par lui est reprise dans sa procédure.</p>		

6.2.3.3 Contrôle des débris d'enrobés avant traitement :

Contrôle	Méthode	Fréquence
éléments étrangers ⁽¹⁾	PTV 813	<ul style="list-style-type: none"> - aucune impureté n'a été constatée lors du contrôle sensoriel : fréquence suivant procédure du producteur - impureté a été constatée lors du contrôle sensoriel : 1 essai par 500 tonnes et au moins 1 essai par lot
calibre des débris d'enrobés ⁽²⁾	PTV 813	procédure du producteur
type de mélange bitumineux	PTV 813	1 déclaration par lot
<p>(1) Cet essai n'est pas d'application pour les débris d'enrobés qui proviennent de revêtements de toits bitumineux.</p> <p>(2) Le producteur peut opter pour l'exécution de ce contrôle avant le traitement, afin de choisir le traitement approprié sur base du résultat. La fréquence choisie par lui est reprise dans sa procédure.</p>		

6.2.4 **Autocontrôle sur l'unité de production**

6.2.4.1 Contrôle du stockage des débris d'enrobés et des agrégats d'enrobés :

Le contrôle du stockage des débris d'enrobés et des agrégats d'enrobés se fait conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité.

Les contrôles suivants se font sur les débris d'enrobés et les agrégats d'enrobés en stock :

Contrôles	But	Méthode	Fréquence
contrôle sensoriel	<ul style="list-style-type: none"> - vérifier qu'il n'y a pas de contamination ni de mélange - vérifier que les surfaces de stockages sont propres 	procédure du producteur	1 contrôle par jour
quantités de débris d'enrobés et d'agrégats d'enrobés en stock	suivre la gestion du stock	procédure du producteur	1 contrôle par semaine

Les données et résultats de contrôle pour les débris d'enrobés sont notés dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés, conformément à l'article 6.1.2.3.

Lorsque, par tas, le stock calculé diffère du stock réel, la cause de cette différence est notée dans le registre du stock et des livraisons des agrégats d'enrobés.

Les données et les résultats de contrôle pour les agrégats d'enrobés sont notés dans le registre du stock et des livraisons des agrégats d'enrobés, conformément à l'article 6.1.2.3.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

6.2.5.1 Contrôle du processus de production :

Les données et les résultats du contrôle sur le processus de production sont notés dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés, conformément à l'article 6.1.2.3.

Le processus de production est contrôlé en contrôlant les débris d'enrobés après qu'ils ont été soumis au processus de production.

6.2.5.2 Contrôle des débris d'enrobés après traitement :

Les contrôles sur les débris d'enrobés produits se font conformément à une procédure reprise dans le manuel qualité.

Les contrôles suivants sont faits sur chaque lot (partiel) fermé de débris d'enrobés. Ils sont répartis régulièrement sur le lot (partiel) et chaque fois par tranche entamée de la quantité indiquée :

Contrôle	Méthode	Fréquence
contrôle sensoriel	procédure du producteur	continu
teneur en humidité ⁽²⁾	EN 1097-5	procédure du producteur
teneur en liant soluble ^(1,2)	PTV 813	PTV 813
granulométrie ^(1,2)		
pénétrabilité du liant récupéré ^(1,2)		
type de liant		
calibre ^(2,3)		
nature des granulats ⁽²⁾		
caractéristiques des granulats ⁽²⁾		
<p>(1) L'échantillonnage et la préparation de l'échantillon se fait suivant le PTV 813.</p> <p>(2) Le producteur peut opter pour l'exécution de ce contrôle avant le traitement ou sur le lot ouvert de débris d'enrobés, afin de choisir le traitement correct sur base du résultat d'essai ou parce que ce paramètre ne sera pas influencé par le traitement à effectuer.</p> <p>(3) Tas HE : Ce contrôle peut se faire visuellement lorsque les débris d'enrobés sont criblés ou concassés à un U.</p>		

Après l'exécution des contrôles susmentionnés, la matière ne peut être soumise à aucun traitement. Si ceci est quand même le cas, tous les paramètres influencés par ce dernier traitement doivent à nouveau être contrôlés.

Les données et résultats de contrôle sont notés dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés, le registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés ou dans le registre des essais, conformément à l'article 6.1.2.3.

Le producteur établit un rapport d'essai pour chaque essai effectué, sur lequel les exigences pour le résultat sont également mentionnées. Tous les rapports d'essai sont conservés dans le registre des essais, conformément à l'article 6.1.2.3.

Pour les contrôles ci-après, aucun rapport d'essai n'est établi, mais il suffit de mentionner le résultat de contrôle dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés :

- le contrôle sensoriel ;
- le contrôle visuel de la nature des granulats dans les débris d'enrobés ;
- le contrôle visuel des caractéristiques des granulats dans les débris d'enrobés.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

6.2.6.1 Contrôle des agrégats d'enrobés :

Les contrôles effectués auparavant (art. 6.2.3 à 6.2.5) doivent garantir que les agrégats d'enrobés sont conformes aux exigences applicables.

Les résultats de tous les contrôles effectués sur les débris d'enrobés doivent être connus et conformes avant que la matière puisse être considérée comme agrégats d'enrobés. Le lot de débris d'enrobés fermé contrôlé est seulement à ce moment-là reconnu comme (une partie du) tas d'agrégats d'enrobés.

Sauf s'il est mentionné différemment dans un document de référence applicable, au moins 5 séries d'essais sont en outre effectuées par tas d'agrégats d'enrobés conformément à l'article 6.2.5.

Par tas, les résultats d'essai de granularité, de teneur en liant soluble et de la pénétrabilité sont intégrés sous forme de tableau. Tous les résultats d'essai sont classés chronologiquement. Ensuite, les valeurs supérieures et inférieures sont indiquées par paramètre, ainsi que la référence de tas et les valeurs limites applicables.

Ce traitement des résultats d'essai est conservé dans le registre des essais, conformément à l'article 6.1.2.3.

6.2.6.2 Contrôle de la livraison des agrégats d'enrobés :

Les données et résultats de contrôle sont notés dans le registre du stock et des livraisons des agrégats d'enrobés, conformément à l'article 6.1.2.3.

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 RNR 64.

6.3 SUIVI DES NON-CONFORMITÉS

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

6.3.1 Traitement des non-conformités

6.3.1.1 Toute non-conformité est clairement (souligné, en couleur, ...) enregistrée dans le registre en question (art. 6.1.2.3).

Le producteur est tenu de justifier toute non-conformité, le cas échéant de prendre les mesures correctives nécessaires pour annuler la non-conformité et de prendre les mesures correctives pour éviter la continuation ou la répétition de la non-conformité. Tout cela est enregistré dans le registre concerné.

Note : Le producteur peut opter de tenir à jour un 'Registre des non-conformités' distinct, dans lequel toutes les données ayant trait aux non-conformités sont rassemblées.

Lorsque les situations suivantes se produisent, le producteur en informe aussi vite que possible l'organisme de certification :

- manquements à l'installation de traitement qui peuvent influencer la conformité des agrégats d'enrobés produits ;
- manquements à l'équipement de contrôle ;
- non-conformités par rapport à un lot principal ouvert ou à des lots ou des tas provenant d'un lot principal ouvert (méthode de production 3 suivant l'article 4.3.4.2), en termes de :
 - détection de goudron ;
 - composants étrangers ;
 - nature des granulats;
- non-conformités lors de l'établissement des bons d'acceptation ou des bons de livraison ;
- absence du personnel de contrôle, qui pourrait compromettre l'autocontrôle.

Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites aux articles 6.3.2 à 6.3.5.

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

6.3.3.2 Généralités :

Aussitôt qu'une non-conformité est constatée avant la livraison, le producteur décèle les causes de la non-conformité, prend les mesures pour remédier à la non-conformité et pour éviter une éventuelle répétition.

Toute non-conformité, les mesures prises et leur efficacité sont conservées de manière traçable (art. 6.1.2).

Examen plus approfondi et contre-essais :

a) *Détection de goudron :*

En cas de doute ou en cas de résultat positif avec le PAK-marker, l'examen complémentaire doit être effectué conformément au PTV 813 article 4.3. Si le résultat de cet examen plus approfondi est également positif, aucun contre-essai n'est possible ; le résultat du contrôle est déterminant.

b) Nature des granulats :

En cas de doute, un examen plus approfondi est possible. Si un résultat non conforme est constaté, aucun contre-essai n'est possible ; le résultat du contrôle est déterminant.

c) Autres contrôles :

Lorsqu'un résultat individuel ne satisfait pas, un nouvel échantillon est immédiatement prélevé au même endroit dans le lot ou le tas, sur lequel le même essai est effectué que celui qui a donné lieu au résultat non-conforme.

Le résultat de l'essai du nouvel échantillon est déterminant.

Actions et mesures en cas de résultat non conforme :

a) Détection de goudron, de composants étrangers, de la nature des granulats :

Si un résultat est définitivement non conforme, le lot principal concerné et tous les lots partiels qui en découlent sont immédiatement considérés comme douteux.

Par la suite, le producteur effectuera un examen sur les causes de la non-conformité. Tous les lots et tas concernés font l'objet de contrôles supplémentaires concernant les caractéristiques différentes.

Sur la base de ces contrôles supplémentaires, les parties non conformes sont séparées des parties conformes. Les parties non conformes sont rassemblées dans un lot rejeté et les parties conformes sont à nouveau libérées.

Les tas déjà livrés provenant du lot principal concerné sont considérés comme douteux. Ceci est traité plus en détail conformément à l'article 6.3.4.

La méthode de production 3 n'est plus autorisée pendant un an. Tous les lots principaux existants sont immédiatement fermés et traités suivant la méthode de production 1 ou 2.

b) Autres contrôles :

Si un résultat est définitivement non conforme, le lot ou le tas concerné est immédiatement considéré comme douteux.

Par la suite, le producteur effectuera un examen sur les causes de la non-conformité. Le lot ou le tas concerné fait l'objet de contrôles supplémentaires concernant les caractéristiques différentes.

Sur la base de ces contrôles supplémentaires, les parties non conformes sont séparées des parties conformes. Les parties non conformes sont rassemblées dans un lot rejeté et les parties conformes sont à nouveau libérées.

Mesures en cas de lots rejetés :

Le rejet des débris d'enrobés ou des agrégats d'enrobés, ainsi que la raison du rejet, sont clairement mentionnés dans le registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock.

Un lot non-goudronneux rejeté peut éventuellement à nouveau, en tout ou en partie, être soumis au processus de traitement, après quoi il est à nouveau soumis aux contrôles conformément à l'article 6.2.

Il est également possible que le producteur prévoit une autre destination, comme par exemple un autre lot ou tas dont les caractéristiques correspondent aux résultats non conformes.

6.3.3.4 Les lots goudronneux rejetés sont évacués vers un centre de stockage provisoire qui évacuera les enrobés vers une installation de nettoyage thermique certifiée BRS 8049 COPRO.EXE.

Les lots non-goudronneux rejetés peuvent recevoir une autre destination que les mélanges bitumineux et être évacués chez un transformateur certifié conformément au TRA 10.

La traçabilité de la destination des parties de production rejetées doit être assurée conformément à l'article 4.3.5.

Cette livraison est selon l'avis et sous la responsabilité entière et unique du producteur.

6.3.3.6 Les lots rejetés sont clairement identifiés par le producteur, tant dans les registres qu'en stock (art. 4.3.4.1 et 4.4.2.3). Cela se fait de manière à ce que la distinction entre les parties approuvées et rejetées soit sans ambiguïté.

6.3.5 Constatation d'une non-conformité à l'appareillage de contrôle

De chaque non-conformité, constaté à l'appareillage de contrôle, le producteur vérifie immédiatement l'influence sur les résultats.

S'il s'avère de ce contrôle que la conformité aux documents de référence n'est pas garantie, le producteur prend immédiatement les mesures appropriées.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

Cet article traite des inspections réalisées par l'organisme d'inspection. Les inspections peuvent varier en fonction de leur contenu.

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.2 La surveillance externe peut se faire en partie par le biais de télé inspections, moyennant l'accord du producteur et de l'organisme d'inspection. Les éléments pouvant faire l'objet de la télé-inspection sont énumérés aux articles 7.2.1.3 en 7.2.1.4.

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

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

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

- le matériel ;
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle ;
- les débris d'enrobés ;
- le stock des débris d'enrobés et des agrégats d'enrobés ;
- le processus de production ;
- les agrégats d'enrobés ;
- 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 des débris d'enrobés et des agrégats d'enrobés ;
- l'utilisation de la marque COPRO ;
- la livraison et l'évacuation des débris d'enrobés et des agrégats d'enrobés ;
- 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 ;

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

Les éléments suivants NE font PAS l'objet d'une télé-inspection :

- le stock des débris d'enrobés bitumineux et d'agrégats d'enrobés bitumineux ;
- la réalisation des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle ;
- l'identification des débris d'enrobés bitumineux et des agrégats d'enrobés bitumineux ;
- la réalisation des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- les échantillonnages pour les essais comparatifs.

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués (complètement) au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 64 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du producteur lors de la constatation de non-conformités dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du producteur.

Les éléments suivants NE font PAS l'objet d'une télé-inspection :

- la réalisation des étalonnages et contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, conformément à la Note Réglementaire RNR 64.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Le nombre d'inspections standard par an est en fonction des quantités produites d'agrégats d'enrobés (art. 7.3.1.3 et 7.3.2.2).

Les inspections standard sont réparties judicieusement dans le temps, en tenant compte des articles 4.5.1, 7.3.1.3 et 7.3.2.2.

S'il n'y a aucun nouvel apport, nouvelle production ni livraison depuis la précédente inspection et si tous les tas disponibles ont déjà été soumis à suffisamment d'essais dans le cadre de la surveillance externe, l'organisme de certification peut renoncer à l'exécution d'une inspection.

Lorsque la réalisation complète des essais sous la surveillance de l'organisme d'inspection lors d'une inspection n'est pas possible, une inspection complémentaire est effectuée par après pour la poursuite des essais.

Le minimum de surveillance externe pour le cas où la production ou la livraison sous la marque COPRO reste interrompue (art. 4.5.1) consiste en une inspection dans un délai d'un an.

7.2.3.3 Le nombre d'inspections complémentaires par an pour la réalisation des étalonnages et contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, est tel qu'il est satisfait aux règles de la Note Réglementaire RNR 64.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

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

La détermination de la pénétrabilité du liant récupéré peut être effectuée par un laboratoire externe qui est utilisé par le producteur dans le cadre de l'autocontrôle.

- 7.3.1.3 L'organisme d'inspection indique un ou plusieurs lots et/ou tas sur lesquels les contrôles suivants sont effectués sous la surveillance de l'organisme d'inspection :
- contrôle sensoriel ;
 - détection de goudron ;
 - détermination de la présence d'impuretés ;
 - détermination du calibre ;
 - déclaration de la nature des granulats.

L'organisme d'inspection indique en outre un ou plusieurs tas desquels un échantillon est prélevé, sur lequel :

- la teneur en liant soluble ;
- la granularité ;
- et la pénétrabilité du liant récupéré ;

sont déterminées sous la surveillance de l'organisme d'inspection et avec la fréquence suivante :

Production d'agrégats d'enrobés	Fréquence	Nombre minimum par an	Nombre maximum par an
Classe HE et/ou BD	1 / 5.000 tonnes	4	12

- 7.3.1.6 Les échantillons d'essai peuvent être munis, par l'organisme d'inspection, d'une identification ainsi que d'un repère indélébile et incontestable. Les échantillons d'essai destinés au laboratoire de contrôle et pour un éventuel contre-essai sont scellés par l'organisme d'inspection.

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

Les échantillons d'essai doivent atteindre le laboratoire de contrôle dans les cinq jours ouvrables qui suivent l'échantillonnage.

7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, le producteur établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé au producteur.

7.3.1.10 La conformité des résultats de contrôle est évaluée de la même manière que lors de l'autocontrôle.

7.3.1.11 Granularité, teneur en liant soluble et pénétration du liant récupéré :

Si un résultat d'essai n'est pas conforme, il est suivi conformément à l'article 6.3.3. Ensuite, on procède successivement aux phases suivantes, toujours sous la surveillance de l'organisme d'inspection :

- 1) Toutes les parties du tas en question seront immédiatement considérées comme douteuses.
- 2) Le producteur effectue à nouveau l'essai, qui avait donné lieu à un résultat non-conforme, sur le deuxième échantillon. Ici, la distinction est faite entre la granularité et la teneur en liant soluble d'une part et la pénétrabilité du liant récupéré d'autre part. Lorsque le résultat pour le deuxième échantillon d'essai est conforme, le tas ne sera plus considéré comme douteux et sera à nouveau débloqué.
- 3) Lorsque le résultat pour le deuxième échantillon d'essai demeure non-conforme, deux nouveaux échantillons sont immédiatement prélevés du même tas, et ceci du côté gauche et droit de la surface échantillonnée à l'origine. Les deux échantillons sont à nouveau testés. Lorsque les résultats pour les deux échantillons sont conformes, nous supposons qu'il s'agissait d'un écart local et négligeable et le tas ne sera plus considéré comme douteux et sera à nouveau débloqué.
- 4) Lorsque les résultats pour les deux échantillons restent non conformes, le producteur doit prendre les mesures correctives nécessaires et, si nécessaire, répéter une partie ou tout le processus de production. L'organisme d'inspection vérifiera cela en laissant effectuer par le producteur deux essais complémentaires sous sa surveillance.

La réalisation ou non des étapes c et/ou 3 ci-dessus fait partie du droit à un contre-essai du producteur. Libre à lui d'y renoncer.

Si la conformité d'un essai effectué sous la surveillance de l'organisme d'inspection est, sans aucune raison acceptable, non conforme pour au moins deux des quatre inspections consécutives, trois inspections complémentaires sont effectuées.

L'organisme de certification peut en outre également imposer une sanction et un contrôle interne complémentaire et/ou une surveillance externe complémentaire.

Autres contrôles :

Si un résultat de contrôle n'est pas conforme, il est suivi conformément à l'article 6.3.3. Des contrôles complémentaires sont effectués sous la surveillance de l'organisme d'inspection.

L'organisme de certification peut également imposer une sanction et un contrôle interne supplémentaire et/ou une surveillance externe supplémentaire.

7.3.2 Essais comparatifs

7.3.2.2 Les essais comparatifs suivants sont effectués sur les agrégats d'enrobés :

Contrôles et essais	Méthode	Fréquence
teneur en liant soluble	PTV 813	1 / 10.000 tonnes de production au moins 4 / an maximum 8 / an
granulométrie ⁽¹⁾	PTV 813	
pénétrabilité du liant récupéré ⁽²⁾	PTV 813	
⁽¹⁾ On détermine la granularité des granulats lavés de l'échantillon, et ceci pour les tamis 2D, 1,4D, D, 14 mm, 6,3 mm, 2 mm, 0,25 mm et 0,063 mm. Pour le tas du type HE, le tamis de 10 mm est également utilisé.		
⁽²⁾ Au cas où le producteur fait toujours appel à un laboratoire externe pour la détermination de la pénétration, aucun essai comparatif n'est effectué pour ce paramètre. Une détermination dans un laboratoire de contrôle est suffisante.		

Si chaque tas disponible a déjà été soumis à suffisamment d'essais comparatifs on ne prévoit en principe plus d'échantillonnage pour des essais comparatifs durant l'inspection.

7.3.2.3 L'échantillonnage pour les essais comparatifs se fait suivant le choix de l'organisme d'inspection. Le producteur effectue l'échantillonnage et la préparation éventuelle en présence de l'organisme d'inspection.

Chaque échantillonnage comprend quatre échantillons répartis d'un échantillon global.

Le premier échantillon est testé par le producteur, sous la surveillance de l'organisme d'inspection (art. 7.3.1). Le deuxième échantillon peut également être testé par le producteur, si le résultat interne ne semble pas conforme et que l'on souhaite immédiatement avoir la certitude sur la conformité du tas échantillonné. Le troisième échantillon est testé par le laboratoire de contrôle. Le quatrième échantillon est conservé par le producteur dans des conditions appropriées, ceci pour le cas où un contre-essai est exigé.

7.3.2.5 Les échantillons d'essai peuvent être munis, par l'organisme d'inspection, d'une identification ainsi que d'un repère indélébile et incontestable. Les échantillons d'essai destinés au laboratoire de contrôle et pour un éventuel contre-essai sont scellés par l'organisme d'inspection.

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

Les échantillons d'essai doivent atteindre le laboratoire de contrôle dans les cinq jours ouvrables qui suivent l'échantillonnage.

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. La demande d'essai est envoyée pour accord par le producteur. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.9 Contrôle de la conformité :

La conformité des résultats d'essai est évaluée de la même manière que lors de l'autocontrôle.

Essai de reproductibilité :

On détermine par paramètre Δr , la différence absolue entre le résultat du laboratoire interne et le résultat du laboratoire de contrôle.

Le résultat d'un essai de reproductibilité est considéré comme insuffisant si :

- pour le passant du tamis de 0,063 mm, Δr est supérieur à 2,5 % ;
- pour le passant des tamis de 10 et 2 mm, Δr est supérieur à 6,0 % ;
- pour le passant du tamis de 6,3 mm, Δr est supérieur à 7,0 % ;
- pour le passant d'autres tamis, Δr est supérieur à 5,0 % ;
- pour la teneur en liant soluble, Δr est supérieur à 1,0 % ;
- et/ou pour la pénétrabilité du liant récupéré ;

$$\Delta r > 0,27 \times \text{abs}(\text{résultat interne} + \text{résultat externe}) / 2.$$

7.3.2.10 Le contre-essai est effectué sur le quatrième échantillon d'essai de l'échantillonnage (art. 7.3.2.3).

L'organisme de certification peut imposer une sanction et un contrôle interne complémentaire et/ou un contrôle externe complémentaire.

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.

8.2.4 Raisons de sanction

- 8.2.4.1 En plus de l'article 8.2.4.1 du Règlement Général de Certification les non-conformités suivantes peuvent également donner lieu à un avertissement (liste non exhaustive) :
- l'absence de mesures correctives ou actions correctives lorsque les résultats de l'autocontrôle et/ou de la surveillance externe ne sont pas conformes ;
 - le défaut d'informer le client et l'organisme de certification dans le cas d'une livraison non-conforme.
- 8.2.4.3 En plus de l'article 8.2.4.3 du Règlement Général de Certification les non-conformités suivantes peuvent également donner lieu à une suspension du certificat (liste non exhaustive) :
- la livraison en dehors de l'unité de production d'un tas dont la fiche technique n'a pas été validée par l'organisme de certification.
- 8.2.4.4 En plus de l'article 8.2.4.4 du Règlement Général de Certification les non-conformités suivantes peuvent également donner lieu au retrait du certificat (liste non exhaustive) :
- la falsification des bons d'acceptation ou des bons de livraison ;
 - l'utilisation d'une fiche technique s'écartant de l'exemplaire original validé par l'organisme de certification et portant le même code.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Les montants, le calcul et la période pour la rétribution de certification sont précisés dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits des Agrégats d'enrobés TAR 13.

9.2.3 Rétribution d'inspection

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

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.

9.2.8 Indexation des tarifs

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

ANNEXE A : MANUEL QUALITE

Les parties du manuel qualité mentionnées sous l'article 4.6.2.2 sont détaillées comme suit :

Organigramme :

Organisation de l'entreprise administrative et technique de production : direction, responsable qualité, responsable de l'autocontrôle, responsable de laboratoire, laborantin(s), responsable FPC, responsable de la production, responsable du pont-basculé, ...

Descriptions des fonctions et désignation des responsables :

Les descriptions des fonctions contiennent au moins :

- une liste des différents pouvoirs et responsabilités par fonction ;
- les noms des personnes qui exercent les fonctions ; noms des remplaçants du responsable qualité, du responsable de l'autocontrôle, du responsable de laboratoire, du responsable de la production, ... ;
- les noms des personnes qui sont autorisées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection (au moins 2 noms).

Des descriptions il doit entre autres ressortir qui est autorisé à prendre des mesures pour éviter des produits non-conformes et qui identifie et enregistre les problèmes de qualité des produits.

La déclaration signée par la direction (avec la date et le numéro de version) dans laquelle le responsable qualité et le responsable FPC sont désignés, mentionne au moins :

- le nom de la personne qui obtient la responsabilité ;
- sa connaissance et son expérience ;
- que la direction donne la responsabilité à cette personne et met les moyens à disposition pour les réaliser ;
- que l'autocontrôle / le FPC sera effectué, avec une référence à tous les règlements d'application (avec la mention de la version) ;
- que l'autocontrôle / le FPC sera maintenu, et que les règlements d'application soient respectés.

Procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités :

La sous-traitance peut se rapporter à l'autocontrôle (laboratoire externe, laboratoire du producteur), à l'entretien de l'installation de traitement, ...

Ces procédures décrivent au moins :

- les activités qui se rapportent à la sous-traitance, comme par exemple : essais, entretien, étalonnages, ... ;
- les conditions d'acceptation auxquelles le sous-traitant doit répondre pour entrer en ligne de compte ;
- les accords : fixer les modalités dans un accord écrit avec détermination des prestations, obligations mutuelles, résultats définitifs attendus (livraisons d'échantillons, délai divulgation des résultats, la méthode de communication, demande d'essai, ...) ;
- la manière suivant laquelle la sous-traitance est suivie.

Procédure pour le traitement des non-conformités :

Cette procédure décrit au moins :

- la garantie (dans la mesure du possible) que des produits non-conformes ne sont pas utilisés ;
- l'enregistrement de la non-conformité ;
- l'examen et le suivi de la non-conformité ;
- la prise de mesures correctives et d'actions correctives ;
- l'enregistrement de mesures correctives et d'actions correctives.

Procédures relatives à la maîtrise de la production :

Les procédures relatives aux débris d'enrobés décrivent au moins :

- l'acceptation des fournisseurs, avec en particulier :
 - les types de débris d'enrobés qui peuvent être acceptés (liste récapitulative) ;
 - les critères d'acceptation ou de refus par type de débris d'enrobés ;
- l'information des fournisseurs, avec en particulier :
 - l'obtention de fiches techniques et d'autres documents de livraison légaux (lorsque l'on commande des débris d'enrobés auprès d'un fournisseur externe) ;
 - l'obtention de fiches d'identification de l'autorité adjudicatrice ;
- la commande de débris d'enrobés (lorsque l'on commande des débris d'enrobés auprès d'un fournisseur externe) ;
- l'apport des débris d'enrobés, avec en particulier :
 - les actions pour les types de débris d'enrobés non-acceptés (voir liste récapitulative) ;
 - la pesée des camions ;
 - la rédaction des bons d'acceptation ;
 - l'apport par bateau, l'apport de fournisseurs externes, stockage intermédiaire sur un terrain externe ;
- le stock, avec en particulier :
 - l'identification des lots de débris d'enrobés ;
 - le contrôle des stocks de chaque lot ;
 - l'identification et le stockage des débris d'enrobés douteux ou rejetés ;
 - directives pour l'assistance lors du déchargement des débris d'enrobés ;
 - directives pour la tenue à jour du registre d'apport, d'évacuation, de traitement et du stock des débris d'enrobés ;
- l'évacuation des débris d'enrobés et des résidus, avec en particulier :
 - la livraison des débris d'enrobés en dehors de l'unité de production ;
 - l'évacuation des débris d'enrobés rejetés ;
 - l'évacuation des résidus.

Les procédures relatives à la production décrivent le processus de production, avec en particulier :

- le traitement des débris d'enrobés et la production d'agrégats d'enrobés ; ici, les traitements possibles sont énumérés en fonction de certains paramètres de contrôle ;
- le traitement, le stockage et l'enregistrement des résidus ;
- la tenue à jour du registre d'apport, d'évacuation et du stock de débris d'enrobés.

Ces procédures mentionnent entre autres comment la conformité avec les exigences est maintenue.

Les procédures relatives au traitement, stockage et livraison d'agrégats d'enrobés décrivent au moins :

- le stockage séparé des agrégats d'enrobés ;
- la pesée des camions ;
- la rédaction des bons de livraison ;
- la tenue à jour du registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés ;
- la dénomination publique des agrégats d'enrobés ;
- la dénomination interne des agrégats d'enrobés ;
- l'identification des tas d'agrégats d'enrobés en stock ;
- la traçabilité des agrégats d'enrobés sur base du bon de livraison.

Procédures relatives aux contrôles :

Les procédures relatives aux contrôles sur les débris d'enrobés décrivent au moins :

- le contrôle d'acceptation, avec en particulier :
 - les différents contrôles d'entrée de débris d'enrobés avant l'acceptation, où il y a des instructions explicites pour la détection de goudron - y compris l'examen ultérieur en cas de doute - et le contrôle sensoriel ;
 - le contrôle des documents de livraison (lorsque l'on commande des débris d'enrobés auprès d'un fournisseur externe) ;
 - directives claires en ce qui concerne l'enregistrement des données et résultats de contrôle ;
- le contrôle des débris d'enrobés en stock, avec la mention des méthodes d'essai, des fréquences, des tolérances et du moment où les contrôles sont effectués ; une attention spécifique est prêtée :
 - à la déclaration du type de mélange bitumineux ;
 - au contrôle sensoriel des débris d'enrobés en stock ;
 - à la détermination de la présence d'impuretés ;
 - à la détermination du calibre ;
 - à la détermination de la teneur en humidité ;
 - à la déclaration de la nature du liant dans les débris d'enrobés ;
 - à la déclaration de la nature des granulats dans les débris d'enrobés ;
 - à la déclaration des caractéristiques des granulats dans les débris d'enrobés ;
 - à l'enregistrement des données et résultats de contrôle et à la tenue à jour du registre des essais.

Les procédures relatives aux contrôles sur les agrégats d'enrobés décrivent au moins :

- la déclaration de la classe des agrégats d'enrobés ;
- la garantie que les agrégats d'enrobés satisfont à toutes les exigences applicables.

Une attention est également prêtée :

- au contrôle sensoriel des agrégats d'enrobés ;
- à l'enregistrement des données et résultats de contrôle et à la tenue à jour du registre des essais.

Les procédures relatives aux contrôles du stockage et des livraisons d'agrégats d'enrobés décrivent au moins :

- l'identification des tas d'agrégats d'enrobés ;
- le contrôle des stocks de chaque tas ;
- l'identification et le stockage d'agrégats d'enrobés douteux ou rejetés ;
- la tenue à jour du plan de stockage ;
- la tenue à jour du registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés ;
- la vérification du fonctionnement correct du pont-bascule et de l'ordinateur et imprimante(s) qui s'y rapportent.

Procédures relatives à l'équipement de contrôle :

Les procédures relatives aux contrôles de l'équipement de contrôle contiennent au moins :

- un aperçu avec par appareil de contrôle le nom, la description, l'identification unique (numéro de série ou identification interne), la précision requise et la méthode et la fréquence de vérification, d'étalonnage ou de contrôle ;
- directives éventuelles en rapport avec l'utilisation de l'équipement de contrôle (en se référant aux modes d'emploi) ;
- la méthode de travail pour l'identification ;
- les directives pour la conservation des certificats de vérification, rapports d'étalonnage et de contrôle ;
- les directives pour la tenue à jour du registre de l'équipement de contrôle.

Procédures relatives à l'enregistrement et l'archivage :

Les procédures relatives à l'enregistrement et l'archivage décrivent au moins les directives générales pour l'enregistrement des données (les directives spécifiques sont reprises dans les procédures séparées).

Une attention particulière est prêtée à l'enregistrement des non-conformités, où il peut être référé à la procédure spécifique pour le traitement des non-conformités.

En ce qui concerne l'archivage on précise :

- le moment d'archivage (après quel délai) ;
- ce qui est archivé ;
- l'emplacement d'archivage ;
- le temps d'archivage (quel délai).

Une attention particulière est prêtée à l'archivage des documents sur ordinateur et au sujet des copies de sauvegarde et leurs mises à disposition.

Personnel et formation :

Les procédures relatives à la formation du personnel décrivent au moins :

- le schéma de formation pour le personnel impliqué dans l'autocontrôle ;
- la qualification et la compétence du personnel sur base de l'éducation, formation ou expérience ;
- l'enregistrement des formations du personnel impliqué dans l'autocontrôle.

Le producteur conserve des fiches du personnel, avec par personne, une énumération des formations et de l'expérience.

ANNEXE B : DOSSIER TECHNIQUE

B.1 Description générale de l'unité de production

La description de l'unité de production comprend au moins :

- un plan de localisation : carte des environs (villes, autoroutes) avec indication de l'emplacement de l'unité de production ;
- un plan de situation : plan de l'unité de production entière, avec l'emplacement de l'installation de traitement avec les différentes parties, stock des débris d'enrobés, stock des agrégats d'enrobés, stock des matières rejetées et résidus, ponts-bascules, laboratoire, autres bâtiments, facilités de stationnement ;
- les données générales de l'installation de traitement : marque, type et principales caractéristiques de l'installation de traitement.

B.2 Description du stockage des débris d'enrobés

La description du stockage des débris d'enrobés contient au moins :

- sur quel type de surface ;
- séparation entre les différents lots ;
- identification des différents lots ;
- manière suivant laquelle les stocks sont mesurés.

B.3 Description détaillée du processus de production

La description détaillée du processus de production contient au moins un organigramme récapitulatif de tout le processus de production, avec référence aux différentes parties de l'installation de traitement, de l'apport des débris d'enrobés jusqu'à la livraison des agrégats d'enrobés.

ANNEXE C : ÉTABLISSEMENT DES REGISTRES

C.1 Registre de l'apport, de l'évacuation, du traitement et du stock de débris d'enrobés

C.1.1 Liste récapitulative par lot :

Lot	Type de mélange bitumineux	Nature du liant	Nature des granulats	Caractéristiques des granulats
P5	béton bitumineux	<i>bitume routier traditionnel</i>	<i>Pierre calcaire et grès</i>	<i>LA₂₀, MDE₁₅, PSV₅₀, Fl₂₀, C_{100/0}</i>
		<i>voir fiche d'identification MOW n° 08/785</i>	<i>voir fiche d'identification MOW n° 08/785</i>	

APPORT ET ÉVACUATION								TRAITEMENT			STOCK	
date	apport (tonnes)	évacuation (tonnes)	origine	contrôle sensoriel d'entrée	détection de goudron	n° essai impuretés	n° essai calibre	traitement	n° essai humidité, granularité, % bit.	n° essai pén.	contrôle sensoriel stock	contrôle stock réel
...
14/8	15,5		<i>Breda A12</i>	<i>doute</i>	<i>négatif</i>	<i>PR-269</i>	<i>/</i>				<i>ok</i>	<i>ok</i>
		15,5	<i>retour</i>			(NOK)						
17/8	451,6		<i>E40 Aalst</i>	<i>ok</i>	<i>fiche id. négative MOW n° 08/534</i>	<i>PR-277</i>	<i>PR-277</i>	<i>concassé et mélangé</i>	<i>PR-255</i>	<i>PR-255</i>	<i>/</i>	<i>/</i>
	28,7		<i>N9 Asse</i>	<i>ok</i>	<i>négatif</i>	<i>/</i>	<i>/</i>					
18/8	825,4		<i>Stationsstraat Zutendaal</i>	<i>ok</i>	<i>négatif</i>	<i>/</i>	<i>PR-278</i>	<i>tamisé à 40 mm</i>	<i>PR-256 PR-257</i>	<i>PR-257</i>	<i>ok</i>	<i>ok</i>
...
total	3895,4	15,5										
total	3500 tonnes net après traitement ; 395,4 tonnes de résidu après traitement à P9 (à concasser)											

P5 fermé le 2016-08-31 >>> tas 40RA 0/10mm HE

C.2 Registre du stock et des livraisons d'agrégats d'enrobés

C.2.1 Liste récapitulative par tas :

Dénomination publique	Dénomination interne	Pénétration	Code FT
63RA 0/20mm H	sous-couche 5	catégorie P20	0811/9002

Type de mélange bitumineux	Nature du liant	Nature des granulats	Caractéristiques des granulats
<i>béton bitumineux et SMA</i>	<i>bitume routier traditionnel</i>	<i>Pierre calcaire et grès</i>	<i>LA₂₀, MDE₁₅, PSV_{NR}, Fl₂₀, C_{100/0}</i>

date	quantité produite (tonnes)	du lot	contrôle sensoriel	consommation (tonnes)	livraison (tonnes)	destination	stock calculé (tonnes)	contrôle stock réel
1/08	-	-	-	-	-	-	15.847	ok
...
12/8	653,6	P6	ok	385,7		asphalte 309/0	8.956	+/- 8.000 ok
	148,3	P9						
	1108,5	P11						
28/8	1305,7	P19	ok	0,0	120,6	Asfaltico sa VBS	10.078	ok
			total	0,0	183,8			
...
31/8	-	-	-	-	-	-	20.689	+/- 20.000
total	8.132			1.201	2.089			

C.3 Registre des essais

C.3.1 Traitement des résultats d'essai :

Dénomination du tas	Dénomination interne	Pénétration	Code FT
40RA 0/14mm H	sous-couche 14/3	catégorie P29	pas d'application

date	essai numéro	granularité passant (%)								liant	
		40 mm	32 mm	20 mm	...	2 mm	...	0,125 mm	0,063 mm	teneur (%)	pén. (mm/10)
référence de tas		100	100	100	...	53	...	18	11	6,1	29
tolérance maximale		-	-	-	-	63	-	-	14	7,1	39
tolérance minimale		-	-	-	-	43	-	-	8	5,1	19
résultat le plus élevé		100	100	100	-	58	-	19	13	6,4	29
résultat le plus bas		100	100	97	-	50	-	15	10	6,0	28
2016-08-12	PR-261	100	100	100	...	53	...	18	12	6,0	28
2016-08-12	PR-262	100	100	100	...	56	...	19	12	6,3	27
2016-08-13	PR-263	100	100	100	...	51	...	18	11	6,0	29
2016-08-20	PR-264	100	100	100	...	54	...	17	12	6,2	29
2016-08-20	PR-265	100	100	100	...	50	...	16	10	6,1	30
2016-08-27	PR-288	100	100	100	...	58	...	18	13	6,3	31
2016-08-29	PR-289	100	100	97	...	53	...	15	12	6,4	29
...