



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.



**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
TEGELS, STRAATSTENEN EN BOORDSTENEN
VAN NATUURSTEEN
ONDER DE
MERKEN ATG EN BENOR**

Versie 3.0 van 2019-03-12

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

www.copro.eu
BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN	6
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	6
1.5	VRAGEN EN BEMERKINGEN	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	7
2.2	DOELSTELLINGEN	8
2.3	SCOPE	10
2.4	CERTIFICAAT	13
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	14
2.6	GEBRUIK VAN HET ATG- EN BENOR-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET BENOR-MERK.....	16
2.7	TECHNISCHE FICHE	17
3	DE SPELERS	18
3.2	CERTIFICATIE-INSTELLING	18
3.3	KEURINGSINSTELLING	19
3.4	LEVERANCIER.....	20
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT.....	21
4.2	MATERIEEL.....	21
4.3	GRONDSTOFFEN.....	22
4.5	PRODUCT	23
4.6	KWALITEITSPLAN	25
4.7	TYPEKEURING	27
5	EEN CERTIFICAAT BEKOMEN	29
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	29
6	ZELFCONTROLE	30
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	30
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE.....	32
6.3	OPVOLGING VAN TEKORTKOMINGEN	36
7	EXTERN TOEZICHT	37
7.2	INSPECTIES.....	37
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT	39
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	41
8	KLACHTEN EN SANCTIES.....	42
8.2	SANCTIES	42
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	43
9.1	FINANCIELE REGELS	43
9.2	TARIEVEN.....	43

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

Fabrikaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt. De definitie is van toepassing op verschillende vormen van afnemers: producenten van andere producten, aannemers, bouwheren, opdrachtgevers, overheden, ...
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Indien een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dit expliciet aangegeven.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: <ul style="list-style-type: none">- het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel;- het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel met de bedoeling er controles op uit te voeren.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabrikaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.

Producttype	Verzameling van fabrikaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enz.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het eindproduct (tegels, straatstenen en boordstenen), moeten voldoen, specificceert (een norm, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).
Typekeuring	Een reeks controles om de kenmerken van een fabrikaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initiële typekeuring) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaalde typekeuring).
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat bekomen door de leverancier, ter controle van de zelfcontrole.

1.1.2 Afkortingen

Vergeet niet om in dit reglement gebruikte specifieke afkortingen hieronder toe te voegen, in alfabetische volgorde.

KI	Keuringsinstelling
OCI	Certificatie-instelling
TRA	Toepassingsreglement

1.1.3 Referenties

CPR	Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad.
ARG 290	Algemeen ATG/BENOR Goedkeurings- en certificatiereglement voor de sector van de decoratieve natuursteen
CRC BENOR	Reglement voor productcertificatie in de bouwsector
LOGO BENOR	Reglement voor het gebruik van het BENOR-logo en de verwijzing naar het BENOR-merk
NBN EN 1341	Buitenplaveien van natuursteen - Eisen en proeven
NBN EN 1342	Straatkeien van natuursteen - Eisen en proeven
NBN EN 1343	Boordstenen van natuursteen - Eisen en proeven
PTV 819-1	Buitenplaveien van natuursteen - Technische voorschriften

PTV 819-2	Straatkeien van natuursteen - Technische voorschriften
PTV 819-3	Boordstenen van natuursteen - Technische voorschriften
PTV 819-4	Classificatie van gesteenten
PTV 819-5	Bijlage aan de technische voorschriften voor wegenisproducten in natuursteen. Technische voorschriften voor carbonaatrijk sedimentair gesteente.
TAR BENOR	Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid BENOR
TRA BAB 291	Toepassingsreglement voor de ATG/BENOR-certificatie van blokken en platen van natuursteen

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

Van alle EN-normen die in dit reglement worden vermeld, is steeds 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 deze 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 hier kosten voor aan te rekenen.

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 3.0 en vervangt de vorige versie 2.0 van 2013-06-13.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 2019-03-05.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op 2019-04-24.

1.3.4 Registratie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd bij vzw BENOR ingediend op 2019-04-24.

1.5 VRAGEN EN BEMERKINGEN

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

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

2.1 OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

Dit toepassingsreglement maakt deel uit van een globaal certificatiesysteem voor de certificatie van natuursteenproducten. Het globaal certificatiesysteem omvat alle materialen en producten van natuursteen die worden gebruikt voor de bouw van wegen en gebouwen, renovatie, restauratie en interieur- en exterieurinrichting van de bouw, met uitzondering van de materialen gebruikt voor dakbedekkingen, granulaten en aanvulmaterialen.

Dit globaal certificatiesysteem is opgesteld door BCCA, COPRO en Butgb, volgens de regels vastgelegd in het ARG 290, dat zich aan de top van de documenthiërarchie bevindt.

Dit document is gewijd aan wegenisproducten zoals gedefinieerd in Art. 2.2.

Dit toepassingsreglement heeft een evolutief karakter en zal worden gewijzigd in functie van de ontwikkeling van het certificatiesysteem en de beslissingen genomen door bovenstaande organismen.

Behalve wat betreft de in dit Toepassingsreglement vermelde aanvullingen en/of wijzigingen zijn de artikels van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR en het Algemeen ATG/BENOR Goedkeurings- en certificatiereglement voor de sector van de decoratieve natuursteen ARG 290 van toepassing.

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van alle materialen en producten van natuursteen die worden gebruikt voor de wegenbouw (tegels, straatstenen en boordstenen). Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.

Voor de certificatie van natuursteen als materiaal onder de vorm van blokken of platen, is het toepassingsreglement TRA 291 van toepassing.

2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de sectorale organisatie, de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, o.a. bij de certificatieaanvraag en bij het extern toezicht.

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

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

In het gebied van dit toepassingsreglement worden het ATG-merk en het BENOR-merk steeds samen gebruikt als bewijs van de conformiteit van een afgewerkt of half-afgewerkt product.

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

De merken ATG en BENOR bieden aldus aan de klant een voldoende graad van zekerheid dat het product voldoet aan welomschreven kwaliteitseisen.

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

De merken ATG en BENOR dienen het algemeen belang door de bevordering van de regels van de kunst in de bouw en dragen 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 wegenproducten van natuursteen. Het betreft o.a. 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 leverancier.

2.3 SCOPE

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

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

2.3.1.1 Het onderwerp van de productcertificatie is de beheersing van de productie en levering van tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen.

Hierbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en opvolging van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- de typekeuring van een fabrikaat of producttype;
- de keuze en ingangscntrole van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het productieproces;
- de controles op de eindproducten;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten omtrent tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen. De output zijn conforme eindproducten, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

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

De producent van afgewerkte ATG en BENOR producten maakt gebruik van materiaal dat over een ATG beschikt. Indien hij niet de ATG-houder is, moet hij de noodzakelijke controles uitvoeren. In elk geval dient de naspeurbaarheid (link tussen de gehomologeerde ontginning en het eindproduct) duidelijk te worden vastgelegd.

Eveneens dient de producent over de toelating te beschikken van de ATG-houder om gebruik te maken van de betreffende ATG.

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

Het gebruik van conforme producten is een essentiële schakel in de realisatie van een kwalitatief en conform bouwwerk. Omwille van het feit dat er echter nog parameters zijn die bij de certificatie van de producten niet aan bod komen, kan de productcertificatie niet volledig waarborgen dat het resulterende bouwwerk zal beantwoorden aan de kwaliteitseisen van de bouwheer. Parameters waarop de productcertificatie geen betrekking heeft, zijn o.a.:

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

2.3.5 Toepassingsreglement

2.3.5.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het ATG en BENOR certificaat en het gebruik van de merken ATG en BENOR bij tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.7.3.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in art. 2.3.7.

2.3.5.2 De certificaties ATG en BENOR van tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen zijn vrijwillige certificaties.

2.3.5.3 Voor producten waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het ATG en BENOR certificaat slechts uitgereikt, nadat de leverancier voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering van het betreffende product.

2.3.6 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.6.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR BENOR en het Tariefreglement voor Productcertificatie van tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen TAR 19.

2.3.7 Referentiedocumenten

2.3.7.1 De toepasselijke norm(en) zijn:

- NBN EN 1341 Buitenplaveien van natuursteen - Eisen en proeven
- NBN EN 1342 Straatkeien van natuursteen - Eisen en proeven
- NBN EN 1343 Boordstenen van natuursteen - Eisen en proeven

2.3.7.2 In het kader van de certificaties ATG en BENOR zijn er geen toepasselijke bestekken.

2.3.7.3 De toepasselijke Technische Voorschriften zijn:

- PTV 819-1 Buitenplaveien van natuursteen - Technische voorschriften
- PTV 819-2 Straatkeien van natuursteen - Technische voorschriften
- PTV 819-3 Boordstenen van natuursteen - Technische voorschriften

2.3.7.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn

- PTV 819-4 Classificatie van gesteenten
- PTV 819-5 Bijlage aan de technische voorschriften voor wegenisproducten in natuursteen. Technische voorschriften voor carbonaatrijk sedimentair gesteente.

2.3.9 Vrijgestelde productiedelen waarop de merken ATG en BENOR niet van toepassing zijn

2.3.9.1 Er zijn geen productiedelen die steeds worden geleverd buiten het BENOR-merk.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

2.4.2.1 Ieder certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van het betreffende product (tegel, straatsteen of boordsteen), 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 de tegels, straatstenen of boordstenen van natuursteen 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: tegels, straatstenen of boordstenen van natuursteen.

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

Dit artikel handelt over de identificatie van de producten. Naast een interne en publieke identificatie zijn er ook de merken ATG en BENOR, die door de certificaathouder slechts onder strikte voorwaarden mogen worden toegepast.

2.5.1 Interne identificatie

Door het toepassen van een door de certificatie-instelling goed te keuren identificatiemethode, dient de producent te zorgen voor een duidelijke en nauwkeurige naspeurbaarheid, vanaf de herkomst tot het eindproduct.

Dit betekent dat aan de hand van de identificatie op het eindproduct moet kunnen worden teruggegaan naar de plaat en het blok waaruit het eindproduct is gemaakt, en naar de vindplaats waaruit de natuursteen is gewonnen. Met vindplaats wordt bedoeld dat afgebakend geheel waar de gewonnen natuursteen als homogeen kan worden beschouwd (zoals vastgelegd in de technische goedkeuring).

2.5.2 Publieke identificatie

Per verpakkingseenheid worden de volgende markeringen aangebracht:

- de merken ATG en BENOR;
- leverancier en productie-eenheid;
- product (soort, handelsbenaming en type-aanduiding);
- type natuursteen (volgens de bepalingen van de norm en dit toepassingsreglement);
- de identificatie voor de naspeurbaarheid.

2.5.3 Identificatie met de logo's ATG en BENOR en/of verwijzing naar de merken ATG en BENOR

De merken ATG en BENOR worden aangebracht volgens de bepalingen van het reglement LOGO BENOR en de regels van BUtgb.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Om te vermijden dat afgekeurde producten onder de certificaties ATG en BENOR worden geleverd moeten ze worden vernietigd of de ATG en BENOR logo's en de norm waarnaar is verwezen moeten van de afgekeurde producten worden verwijderd.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de leverancier;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;

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

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

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

De merken ATG en BENOR worden aangebracht volgens de bepalingen van het reglement LOGO BENOR en de regels van BUtgb.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabrikaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De volgende gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de typekeuring en staan vermeld in de referentiedocumenten.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een product moet de klant kunnen beschikken over de bijhorende, geldige technische fiche. Dit wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.
- 2.7.1.4 De op de technische fiche vermelde gegevens en resultaten worden gebruikt bij de beoordeling van de resultaten van de zelfcontrole en de externe controle.
- 2.7.1.5 De op de technische fiche vermelde gegevens die betrekking hebben op essentiële kenmerken van een geharmoniseerde norm moeten exact overeenkomen met de door de leverancier verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.

3 DE SPELERS

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

3.2 CERTIFICATIE-INSTELLING

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

3.2.5 Maatschappelijke zetel en secretariaat

- 3.2.5.1 De organisatie van de certificaties ATG en BENOR van tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen is toegewezen aan COPRO, door respectievelijk BUtgb en NBN, die een certificatiesysteem uitwerkt dat voldoet aan de eisen van de norm NBN EN 45011.

3.3 KEURINGSINSTELLING

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

3.3.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.3.2.1 Voor tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen treedt COPRO op als keuringsinstelling.

3.4 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van de producten en dus ook bij de productcertificatie. Een leverancier kan een producent, verdeler of invoerder zijn. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat de tegels, straatstenen en boordstenen van natuursteen beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dit garandeert aan de klant.

3.4.2 Mogelijke leveranciers

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd product te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel tegels, straatstenen of boordstenen van natuursteen op een bepaalde productie-eenheid. Soms dient er initieel een typekeuring te worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken dient te gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens art. 3.5 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de leverancier en het extern laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.
- 4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op de eindproducten en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het extern toezicht.
- 4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd:
- bepaling van de afmetingen en de vormkenmerken

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor het materiaal

- 4.3.1.1 De intrinsieke eigenschappen van de natuursteen vindt men terug in de technische goedkeuring. Deze technische goedkeuring wordt afgeleverd volgens de regels van de BUtgb, vastgelegd in het reglement ARG 290.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

- 4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen die bij een productie kunnen worden gebruikt.
- 4.3.2.2 De leverancier beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elke gevalideerde grondstof.
- 4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen, worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de grondstoffen (bonnummer, batchnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

De producent stelt een procedure op voor de ingangscntrole van de grondstoffen, die de naspeurbaarheid waarborgt tussen de gehomologeerde ontginning en het materiaal gebruikt voor de productie van ATG en BENOR eindproducten

4.3.4 Opslag van grondstoffen

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

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

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

4.5.1.1 Niet van toepassing.

4.5.1.2 Niet van toepassing.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

4.5.4.1 Regels omtrent het overmaken van de planning door de producent aan de keuringsinstelling: niet van toepassing.

4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard: niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 De producent stelt een procedure op waarin de productie van een (eind)product wordt beschreven.

Deze procedure bevat de volgende zaken:

- a) een opsomming van de verschillende productie- en/of afwerkingslijnen;
- b) per productielijn een beschrijving van de wijze waarop wordt geproduceerd en/of afgewerkt;
- c) een beschrijving van de controles tijdens productie (visueel, afmetingen, ...) met de bijbehorende criteria;
- d) een beschrijving van de wijze waarop niet-conforme producten worden verwerkt;
- e) een beschrijving van de identificatiemethode van een product, rekening houdend met de naspeurbaarheid;
- f) de werkinstructies;
- g) een opsomming van de verplichte registraties (vb. datum, type product, hoeveelheden, identificatie, controles, reden afkeur, hoeveelheid afkeur ...).

De producent past deze procedure toe en houdt ze actueel.

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

4.5.6 Eisen voor het product

- 4.5.6.1 Tegels, straatstenen en boordstenen voldoen respectievelijk aan de eisen van PTV 841, PTV 842 en PTV 843 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

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

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:

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

- procedures in verband met planning;
- procedures in verband met productie;
- het schema voor de controle van de ontginning, van de transformatie en van de productie van eindproducten;
- procedures in verband met materieel voor de productie (o.a. onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met typekeuring;
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (o.a. gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

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

4.6.2.3 Niet van toepassing.

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

- a) een overzicht van al het materieel dat kan worden ingezet bij de productie, met een bondige beschrijving ervan;
- b) de technische goedkeuring en alle gerelateerde informatie (geologisch dossier...);
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke(n) voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn de inspectieverslagen van de keuringsinstelling te ondertekenen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de producent aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van het product;
- h) de verslagen van typekeuring;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde afwijkingen op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethodes;

4.6.3.3 Niet van toepassing.

4.7 TYPEKEURING

Dit artikel handelt over de eventueel vereiste typekeuring van het product. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing of ITT of product typebepaling. Eventueel kan het onderscheid worden gemaakt tussen een initiële typekeuring en een herhaalde typekeuring.

4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 Initiële typebeproeving en eventuele typebeproeving worden uitgevoerd voor alle eigenschappen die zijn opgenomen in de productnormen (EN 1341, EN 1342 en EN 1343) waarvoor de prestaties moeten worden verklaard:

- wanneer een nieuw product wordt ontwikkeld (en voordat het op de markt wordt gebracht).

De verklaarde prestaties moeten representatief zijn voor de productie, bijv. de laagste verwachtingswaarde bij normale productie.

4.7.1.2 De typekeuring wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Indien de leverancier bepaalde controles van de typekeuring niet zelf uitvoert, dienen deze te gebeuren bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan art. 3.5.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de typekeuringen is vastgelegd in de referentiedocumenten.

4.7.3 Eisen

4.7.3.1 De controles die per typekeuring moeten worden uitgevoerd zijn vastgelegd in de referentiedocumenten.

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

4.7.3.3 De omstandigheden waarbij de typekeuring wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat of producttype.

4.7.4 Verslag van typekeuring

4.7.4.1 De gegevens en de resultaten van de typekeuring worden door de leverancier opgenomen in een verslag van typekeuring.

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

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

4.7.5 Geldigheid

- 4.7.5.1 De originele verslagen van typekeuring worden bewaard door de leverancier
- 4.7.5.2 De typekeuringen blijven geldig tot zolang zich geen wijzigingen voordoen zoals beschreven in artikel 4.7.6.

4.7.6 Wijzigingen

Indien een grondstof, het productieproces of een andere relevante parameter wordt aangepast, dient de leverancier de invloed van deze wijziging op de kenmerken van het fabrikaat of het producttype na te gaan.

Hierbij kan het nodig blijken een gedeelte of het geheel van de typekeuring opnieuw uit te voeren.

4.7.7 Herhaalde typekeuring

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

Het extern toezicht op het uitvoeren van de typekeuring wordt beschreven in art. 7.2.

5 EEN CERTIFICAAT BEKOMEN

Dit hoofdstuk beschrijft hoe een leverancier een certificaat kan aanvragen en uiteindelijk bekomen en de regels die hierbij dienen gevolgd te worden.

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode is 12 maanden.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt minstens het extern toezicht zoals bepaald in art. 7 toegepast.

Het minimum aantal controleproeven voor de fysico-chemische eigenschappen waarvan de resultaten conform zijn, is 2.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Per productiefase houdt de producent de volgende registraties bij:

Register van de typekeuringen:

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

Register van de inkomende materialen:

Dit register bevat:

- a) een opsomming van de inkomende materialen (met datum, herkomst, identificatie, hoeveelheid, ...);
- b) de leveringsbons;
- c) de procedure voor het visueel nazicht;
- d) alle resultaten (goed of slecht) van de uitgevoerde proeven en het visueel nazicht, alsook het gegeven gevolg aan een niet-conform resultaat;
- e) een opsomming van de afgekeurde materialen.

Register van de productie en/of afwerking:

Dit register bevat:

- a) de procedure voor de productie en/ of afwerking;
- b) de door de procedure verplichte registraties (vb. datum, type product, hoeveelheden, identificatie, controles, reden afkeur, hoeveelheid afkeur ...).

Register voor het eindproduct

Dit register bevat:

- a) de hoeveelheid vervaardigde eindproducten per productiedag, met vermelding van hun identificatie en onderverdeeld in alle vervaardigde producten;
- b) de gecumuleerde hoeveelheden eindproducten per kalenderkwartaal;
- c) de procedure voor het visueel nazicht;
- d) alle resultaten (goed of slecht) van de uitgevoerde proeven en het visueel nazicht, alsook het gegeven gevolg aan een niet-conform resultaat;
De registraties aan het einde van de productielijn (voor het afsluiten van de paletten) mogen van het type "aanvinken" zijn ("conform" of "niet conform" + paraaf). De registraties van de controle van de afmetingen en de vormkenmerken volgens de normen zijn registraties van de effectieve afmetingen;

- e) een opsomming van de afgekeurde materialen;
- f) eventueel bemerkingen betreffende de behandeling en de opslag.

Register van de voorraad, identificatie en afvoer:

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

Register van de proeven:

In dit register worden alle goede en slechte controleresultaten die betrekking hebben op de eindproducten opgenomen, alsook het gegeven gevolg aan een niet-conform resultaat.

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

Indien de leverancier niet de producent is dient hij over een up-to-date kopie van het beproevingsregister te beschikken.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

- de controle-, ijkings- en kalibratieresultaten van de productie-, meet- en beproevingsapparatuur;
- de ijkings- en kalibratiecertificaten van deze apparatuur.

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

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

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

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.1 Algemene regels

6.2.1.2 In het kader van de certificatieschema's ATG en BENOR wordt vermeden om dezelfde controle 2 maal uit te voeren.

Voor de controleschema's met de minimale vereisten voor de zelfcontrole onderscheidt men 4 productiefasen:

- A Materiaal
- B Transformatie – Blokken en platen
- C Eindproduct

De certificering van de eerste twee fasen gebeurt volgens TRA 291. De producent van afgewerkte ATG en BENOR producten maakt gebruik van materiaal dat over een ATG beschikt. Indien hij niet de ATG-houder is, moet hij de noodzakelijke controles uitvoeren. In elk geval dient de naspeurbaarheid (link tussen de gehomologeerde ontginning en het eindproduct) duidelijk te worden vastgelegd.

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

6.2.1.8 De BENOR-certificatie is slechts geldig wanneer de volgende essentiële kenmerken correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering (zie tabel ZA.1 van de normen NBN EN 1341, NBN EN 1342 of 1 NBN EN 343):

- Vrijkomen van gevaarlijke stoffen (indien relevant);
- buigsterkte / druksterkte;
- glijweerstand;
- slipweerstand;
- vorst/dooibestandheid – algemeen;
- vorst/dooibestandheid – dooizouten;
- polijsten tijdens gebruik.

6.2.2 Controlelocaties

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

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen - Materiaal

De intrinsieke eigenschappen van de natuursteen vindt men terug in de technische goedkeuring. Deze technische goedkeuring wordt afgeleverd volgens de regels van de BUTgb, vastgelegd in het reglement ARG 290.

De producent stelt een procedure op voor de ingangscntrole van de grondstoffen, die de naspeurbaarheid waarborgt tussen de gehomologeerde ontginning en het materiaal gebruikt voor de productie van ATG en BENOR eindproducten

De producent stelt een procedure op die beschrijft hoe hij de waarden van de initiële typeproeven relevant houdt.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces - Transformatie

Inkomend materiaal (blokken of platen)

De blokken en platen moeten geleverd worden met merken ATG en BENOR, volgens de regels van TRA 291.

De producent voert op het inkomende materiaal de volgende controles uit:

- a) **Identificatie:** Hij controleert en vergelijkt de identificatie met de gegevens van de ontginning. Als het blok of de plaat van een externe leverancier komt, controleert en vergelijkt hij de identificatie met de gegevens van de leverancier.
- b) **Visueel aspect:** alle binnenkomend materiaal wordt visueel nagezien. De producent stelt een procedure op die beschrijft hoe dit gebeurt en volgens welke criteria.

Materialen die niet conform zijn aan de vastgelegde specificaties worden afgekeurd en dus niet verwerkt.

Productie

De producent stelt een procedure op waarin de productie van een (eind)product wordt beschreven.

Deze procedure bevat de volgende zaken:

- h) een opsomming van de verschillende productie- en/of afwerkinglijnen;
- i) per productielijn een beschrijving van de wijze waarop wordt geproduceerd en/of afgewerkt;
- j) een beschrijving van de controles tijdens productie (visueel, afmetingen, ...) met de bijbehorende criteria;
- k) een beschrijving van de wijze waarop niet-conforme producten worden verwerkt;
- l) een beschrijving van de identificatiemethode van een product, rekening houdend met de naspeurbaarheid;
- m) de werkinstructies;
- n) een opsomming van de verplichte registraties (vb. datum, type product, hoeveelheden, identificatie, controles, reden afkeur, hoeveelheid afkeur ...).

De producent past de procedure toe en houdt ze actueel.

6.2.6 Zelfcontrole op het product - Eindproduct

De producent voert op het eindproduct de volgende controles uit:

- a) **Visueel aspect:** alle eindproducten worden visueel nagezien. De producent beschrijft zijn methode in een procedure. Het visueel aspect moet in overeenstemming zijn met de technische fiche.
- b) **Afmetingen en vormkenmerken:** 1 maal per dag per type product (tegels, keien of boordstenen) en per productielijn worden aan het einde van de productielijn de afmetingen en vormkenmerken gecontroleerd (voor afsluiten van de paletten). Alle 500 lopende meter voor boordstenen en alle 500 m² voor tegels en keien, maar minimum één maal per maand, worden de afmetingen *volgens de normen* gecontroleerd en geregistreerd. De resultaten moeten overeenkomstig zijn met de technische fiche.
- c) **Fysico-mechanische eigenschappen:** zijn gecontroleerd in de fase B – Blokken en platen.
- d) **Identificatie:** doorlopend wordt nagekeken of de identificatie volledig en leesbaar is.
- e) **Behandeling en opslag:** elk eindproduct wordt zodanig opgeslagen dat de verpakkingseenheden bereikbaar blijven voor nazicht. Een visueel nazicht van de beschadigingen ten gevolge van de behandeling van de producten wordt uitgevoerd op de voorraad. De conformiteit van de identificatie aan de hieronder vermelde eisen wordt nagekeken op de opslag.

Eindproducten die niet overeenkomstig zijn met de vastgelegde specificaties worden afgekeurd. De goedgekeurde eindproducten worden duidelijk onderscheiden van de twijfelachtige of de afgekeurde producten opgeslagen.

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

Elk laboratorium is permanent verantwoordelijk voor de goede werking en de kalibraties en ijkingen van zijn materieel.

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota 19.

6.2.8 Afwijkingen op de voorziene controleschema's

De certificatie-instelling kan, op voorstel van de producent en mits beschrijving in het technisch dossier, toestaan dat de voorgeschreven controleschema's gedeeltelijk worden vervangen door alternatieve controleschema's, op voorwaarde dat:

- het controleniveau van de alternatieve schema's gelijkwaardig is met dat van de referentieschema's,
- de overeenkomstigheid van de producten met de norm gewaarborgd blijft, zonder dat de betrouwbaarheid verlaagd wordt.

Deze afwijkingen worden besproken en toegestaan tijdens de vergaderingen van het certificatiecomité (zie §J van ARG 290).

6.2.9 Afwijkingen op de voorziene controle- of proefmethodes

De certificatie-instelling kan, op voorstel van de producent en mits beschrijving in het technisch dossier, toestaan dat de voorgeschreven proefmethodes gedeeltelijk worden vervangen door alternatieve proefmethodes, op voorwaarde dat:

- de correlatie tussen de alternatieve proefmethodes en de referentiemethodes gekend is en periodiek wordt nagezien,
- de overeenkomstigheid van de producten met de norm gewaarborgd blijft, zonder dat de betrouwbaarheid verlaagd wordt.

Deze afwijkingen worden besproken en toegestaan tijdens de vergaderingen van het certificatiecomité (zie §J van ARG 290).

6.3 OPVOLGING VAN TEKORTKOMINGEN

Dit artikel geeft aan wat de leverancier moet ondernemen ingeval van tekortkomingen.

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

- 6.3.1.1 De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de niet-conformiteit van een product, worden beschreven in art. 6.3.2, 6.3.3 en 6.3.4.

6.3.2 Twijfelachtige grondstoffen of productiedelen

Elk beproevingsresultaat dient conform aan de verklaarde waarde(n) te zijn.

Wanneer een beproevingsresultaat niet conform aan de verklaarde waarde(n) is, treft de producent de nodige maatregelen om aan de tekortkoming te verhelpen en voert een nieuwe proef uit.

Wanneer de resultaten van twee opeenvolgende proeven niet conform aan de verklaarde waarde(n) zijn, treft de producent de nodige maatregelen, opgenomen in het technisch dossier, en verwittigt onmiddellijk de keuringsinstelling, dat oordeelt over de noodzaak van een uitzonderlijk controlebezoek. De producent legt een procedure vast voor het verwittigen van de klanten wanneer niet-conforme producten zijn geleverd.

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

- 6.3.3.4 Om te vermijden dat afgekeurde productiedelen onder de merken ATG en BENOR worden geleverd, moeten ze vernietigd worden.

6.3.4 Vaststelling van een niet-conformiteit na de levering van het product

- 6.3.4.5 Niet van toepassing.

7 EXTERN TOEZICHT

Dit hoofdstuk beschrijft de regels in verband met het extern toezicht door de keuringsinstelling in het kader van de productcertificatie. De keuringsinstelling voert inspecties uit, maakt bijhorende verslagen en zorgt voor controleproeven (door de leverancier in haar bijzijn of door controlelaboratoria). Ingeval van tekortkomingen hierbij, dient de leverancier maatregelen te ondernemen.

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

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

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;

- het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 19;
- 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 tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de producent.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Het aantal periodieke controlebezoeken is bepaald per productiefase.

fase A Materiaal en Herkomst

Er is 1 bezoek per jaar voor het auditen van de productiecontrole en er zijn 2 periodieke technische controlebezoeken per jaar.

fase B Transformatie – Blokken en platen

Er is 1 bezoek per jaar voor het auditen van de productiecontrole en er zijn 2 periodieke technische controlebezoeken per jaar.

Fase C Eindproduct

Er is 1 bezoek per jaar voor het auditen van de productiecontrole en er zijn 4 periodieke technische controlebezoeken per jaar.

De periodieke controlebezoeken van verschillende productiefasen worden indien mogelijk gecombineerd.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

- 7.3.1.2 Daarnaast worden de controles onder toezicht van de keuringsinstelling ook onderscheiden in:
- controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
 - controles door een controlelaboratorium.
- 7.3.1.3 De controles of proeven in het kader van de zelfcontrole die kunnen uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling staan vermeld onder artikel 6.2.
- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de producent. Het transport is op kosten van de producent.
- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Ingeval de kosten voor de controles ten laste zijn van de producent, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de producent. De partij die instaat voor het transport (zie art. 7.3.1.7) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de producent. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de producent of derden. De producent van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.10 Elk resultaat van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling wordt door de keuringsinstelling getoetst aan de specificaties vastgelegd in het technisch dossier, aan de eisen van norm of aan de verklaarde waarden vermeld in de ATG-tekst en de technische fiche.
- 7.3.1.11 Ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling kunnen leiden tot een sanctie en bijkomende interne of externe controles, opgelegd door de certificatie-instelling.

7.3.2 Vergelijkende proeven

- 7.3.2.2 De voorziene controleproeven en het aantal zijn bepaald per productiefase.

fase A Materiaal

Het materiaal is reeds bestudeerd tijdens de ontginning volgens de goedkeuringsregels van het BUtgb. Het materiaal heeft een technische goedkeuring met certificatie (ATG).

In principe zijn er geen extra controleproeven.

fase B Transformatie – Blokken en platen

De monsterneming gebeurt in het kader van de certificaties ATG en BENOR van de blokken en platen volgens de regels vastgelegd in het toepassingsreglement TRA 291 en certificatieovereenkomst.

fase C Eindproduct

Enkel in geval van twijfel (oorsprong van de steen, kwaliteit van de selectie, ...), kan de certificatie-instelling beslissen om monsters te nemen voor bijkomende controleproeven.

Per controleproef worden 2 monsters genomen. Het eerste monster wordt beproefd in het controlelaboratorium. Het tweede wordt verzegeld en bewaard voor het geval een tegenproef vereist is.

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

7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Ingeval de kosten voor de controles ten laste zijn van de producent, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de producent. Deze bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.2.9 De beoordeling van de resultaten van het extern controlelaboratorium gebeurt op basis van de verklaarde waarden vermeld in de ATG-tekst en de technische fiche, en volgens criteria vastgelegd in de certificatieovereenkomst.

7.3.2.10 Indien de producent het resultaat van het controlelaboratorium niet aanvaardt, mag op zijn verzoek steeds een tegenproef worden uitgevoerd.

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

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

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

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

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

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

Zijn de resultaten van de tegenproef volgens art. 7.3.2.9 toereikend, dan wordt met de resultaten van het eerste controlelaboratorium geen rekening gehouden. Is dit niet het geval, dan wordt het resultaat van de vergelijkende proef definitief als ontoereikend beschouwd. De certificatie-instelling kan een sanctie en bijkomende interne of externe controle opleggen.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

Dit artikel beschrijft op welke wijze het extern 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

Een puntensysteem is niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

Niet van toepassing.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

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

8.2 SANCTIES

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

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

8.2.4.4 Aanvullend op artikel 8.2.4.4 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen o.a. ook de volgende tekortkomingen aanleiding geven tot intrekking van het certificaat (niet limitatieve lijst):

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

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIËLE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

Niet van toepassing.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding voor de inspectie worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 19.

Bijkomende prestatievergoedingen, verplaatsingsvergoedingen, vervoerskosten en verblijfsvergoedingen worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR BENOR.

9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdragen worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 19.

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



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
DALLES, PAVÉS ET BORDURES
EN PIERRE NATURELLE
SOUS LES
MARQUES ATG ET BENOR

Version 3.0 du 2019-03-12

COPRO asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

www.copro.eu
TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
1.3	STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION.....	6
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS.....	6
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	7
2.1	ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	7
2.2	OBJECTIFS	8
2.3	DOMAINE D'APPLICATION.....	10
2.4	CERTIFICAT.....	13
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT.....	14
2.6	UTILISATION DES LOGOS ATG ET BENOR ET REFERENCE A LA MARQUE BENOR.....	16
2.7	FICHE TECHNIQUE	17
3	LES PARTICIPANTS.....	18
3.2	ORGANISME DE CERTIFICATION	18
3.3	ORGANISME D'INSPECTION	19
3.4	FOURNISSEUR.....	20
4	NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE.....	21
4.2	MATERIEL.....	21
4.3	MATIERES PREMIERES	22
4.5	PRODUIT.....	23
4.6	PLAN DE QUALITE	25
4.7	ESSAI DE TYPE	27
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	29
5.2	PERIODE DE DEMANDE.....	29
6	AUTOCONTRÔLE.....	30
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	30
6.2	CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE	32
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS.....	36
7	SURVEILLANCE EXTERNE	37
7.2	INSPECTIONS.....	37
7.3	CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	39
7.6	SYSTEME D'EVALUATION	41
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	42
8.2	SANCTIONS.....	42
9	TARIFS ET FACTURATION.....	43
9.1	REGLES FINANCIERES	43
9.2	TARIFS.....	43

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

Client	La partie qui achète le produit du fournisseur. La définition est applicable à différents types d'acheteurs : producteurs d'autres produits, entrepreneurs, maîtres d'ouvrages, autorités, ...
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et/ou le produit fini (dalles, pavés et bordures) doivent satisfaire.
Echantillonnage	Par échantillonnage on entend : <ul style="list-style-type: none">- le prélèvement d'une partie ou de la totalité d'un produit ou d'un élément de la construction ;- l'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur un produit ou un élément de construction complet, avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le fournisseur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un fabricant ou le type de produit et sa conformité.
Fabricat	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et performances qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique.
Fournisseur	La partie responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application sur les producteurs, distributeurs et importateurs. Si l'on vise un fournisseur de matières premières, de matériel, d'équipement de contrôle ou de services, ceci est explicitement indiqué.

Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôles sont d'application.
Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et types de produit sur lesquels un même Règlement d'Application ou certificat est applicable.
Type de produit	Ensemble de fabricats 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, etc. ...
Unité de production	Installation(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un fournisseur, liée(s) à un lieu géographique, tels que définie(s) dans le présent Règlement d'Application.

1.1.2 Abréviations

OCI	<u>O</u> rganisme de <u>c</u> ertification
OI	<u>O</u> rganisme d' <u>i</u> nspection
TRA	<u>R</u> èglement d' <u>A</u> pplication

1.1.3 Références

ARG 290	Règlement général d'agrément et de certification ATG/BENOR du secteur de la pierre naturelle ornementale
CPR	Règlement (UE) N° 305/2011 du Parlement Européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil
CRC BENOR	Règlement pour la certification de produits dans le secteur de la construction
LOGO BENOR	Règlement d'usage du logo BENOR et des références à la marque BENOR
NBN EN 1341	Dalles de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Exigences et essais
NBN EN 1342	Pavés de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Exigences et essais
NBN EN 1343	Bordures de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Exigences et essais
PTV 819-1	Dalles de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Prescriptions techniques

PTV 819-2	Pavés de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Prescriptions techniques
PTV 819-3	Bordures de pierre naturelle - Prescriptions techniques
PTV 819-4	Classification des roches
PTV 819-5	Annexe aux prescriptions techniques pour produits de voirie en pierre naturelle - Prescriptions techniques pour les roches sédimentaires carbonatées
TAR BENOR	Régime financier dans le cadre de la marque de conformité BENOR
TRA BAB 291	Règlement d'application pour la certification ATG-BENOR des blocs et tranches en pierre naturelle

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 DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

Il n'est pas autorisé d'apporter des modifications aux règlements de certification originaux, approuvés par la Commission Sectorielle et/ou enregistrés par l'asbl BENOR.

1.3 STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application concerne version 3.0 et remplace la précédente version 2.0 du 2013-06-13.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été approuvé par la Commission Sectorielle le 2019-03-05.

1.3.3 Entérinement du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été entériné par le Conseil d'Administration de COPRO le 2019-04-24.

1.3.4 Enregistrement du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été envoyé à l'asbl BENOR le 2019-04-24.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'Application

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

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

Ce règlement d'application fait partie d'un système global pour la certification des produits en pierre naturelle. Le système global de certification concerne tous les matériaux et produits en pierre naturelle qui sont utilisés pour la construction de voiries et de bâtiments, la rénovation, la restauration et les aménagements intérieurs et extérieurs de la construction, à l'exclusion des matériaux utilisés en toiture et des applications de type granulats et matériaux de remblai.

Ce système global de certification est établi par BCCA, COPRO et l'UBAtc, selon les règles communes définies dans l'ARG 290, qui se situe au sommet de la hiérarchie documentaire.

Ce document est consacré aux produits de voirie tels que définis à l'article 2.2.

Ce règlement d'application a un caractère évolutif et sera modifié en fonction des développements du système de certification et des décisions prises par les organismes susmentionnés.

Sauf en ce qui concerne les ajouts et/ou modifications mentionnés dans le présent Règlement d'Application, les articles du Règlement Général de Certification CRC 01 BENOR et le Règlement Général d'agrément et de certification ATG/BENOR du secteur de la pierre naturelle ornementale ARG 290 sont d'application.

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'Application

2.2.2.1 Le présent Règlement d'Application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification des matériaux et produits en pierre naturelle qui sont utilisés pour la construction routière (dalles, pavés et bordures). Il contient également les règles relatives à la demande d'une certification et des informations complémentaires.

Pour la certification de la pierre naturelle comme matériau sous forme de blocs ou tranches, le règlement d'application TRA 291 est applicable.

2.2.2.2 Le présent Règlement d'Application sera utilisé par l'organisation sectorielle, l'organisme de certification et l'organisme d'inspection lors de la réalisation de leurs tâches, entre autres lors de la demande de certification et la surveillance externe.

2.2.3 Le but de cette certification de produits

Les marques ATG et BENOR sont des marques volontaires.

Dans le domaine couvert par ce règlement d'application les marques ATG et BENOR sont toujours utilisées ensemble comme preuve de la conformité d'un produit fini.

Les marques ATG et BENOR visent à confirmer la confiance dans les mesures prises par le fournisseur en vue de la déclaration de conformité d'un produit avec les documents de référence. Ces documents de référence peuvent être convenus dans un cadre volontaire public et peuvent découler de la législation internationale, européenne ou belge.

Les marques ATG et BENOR offrent ainsi au client un degré suffisant de certitude que le produit répond aux exigences de qualité bien définies.

Les marques ATG et BENOR ne déclarent pas la conformité du produit avec les performances des caractéristiques du produit, qui sont indiquées par le fournisseur, mais confirment qu'il y a un degré suffisant de confiance que le fournisseur est en permanence capable de garantir la conformité d'un produit, qu'il produit et/ou livre selon les règles de l'art définies dans les documents de référence.

Les marques ATG et BENOR soutiennent l'intérêt public en favorisant les règles de l'art dans la construction et contribuent ainsi au progrès technique et économique.

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

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du créateur, de l'auteur du cahier des charges, du bureau d'étude, de l'entrepreneur ou du fournisseur.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

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

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison de dalles, pavés et bordures en pierre naturelle.

Les points suivants peuvent être observés :

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

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont des dalles, pavés et bordures en pierre naturelle.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les dalles, pavés et bordures en pierre naturelle. Les éléments de sortie sont les produits finis conformes, rendus traçables à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

Le producteur de produits finis ATG/BENOR utilise de la matière disposant d'un ATG. S'il n'est pas le titulaire de l'ATG, il doit avoir l'autorisation du titulaire de l'ATG pour l'utilisation de l'ATG approprié. Dans tous les cas, la traçabilité (lien entre l'extraction homologuée et le produit fini) doit être clairement déterminée.

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

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

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

2.3.5 Règlement d'Application

2.3.5.1 Le présent Règlement d'Application est applicable sur la délivrance du certificat ATG et BENOR et l'utilisation des marques ATG et BENOR des dalles, pavés et bordures en pierre naturelle selon au moins un des documents mentionnés dans l'article 2.3.7.3.

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

2.3.5.2 Les certifications ATG et BENOR des dalles, pavés et bordures en pierre naturelle sont des certifications volontaires.

2.3.5.3 Pour les produits pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat ATG et BENOR est seulement délivré après que le fournisseur ait satisfait à toutes les règles concernant le marquage CE du produit en question.

2.3.6 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.6.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR BENOR et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits des dalles, pavés et bordures en pierre naturelle TAR 19.

2.3.7 Documents de référence

2.3.7.1 Les normes applicables sont :

- NBN EN 1341 Dalles de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Exigences et essais
- NBN EN 1342 Pavés de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Exigences et essais
- NBN EN 1343 Bordures de pierre naturelle - Exigences et essais

2.3.7.2 Dans le cadre des certifications ATG et BENOR aucun cahier des charges n'est applicable.

2.3.7.3 Les Prescriptions Techniques applicables sont :

- PTV 819-1 Dalles de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Prescriptions techniques

- PTV 819-2 Pavés de pierre naturelle pour le pavage extérieur - Prescriptions techniques
- PTV 819-3 Bordures de pierre naturelle - Prescriptions techniques

2.3.7.4 D'autres documents de référence applicables sont :

- PTV 819-4 Classification des roches
- PTV 819-5 Annexe aux prescriptions techniques pour produits de voirie en pierre naturelle - Prescriptions techniques pour les roches sédimentaires carbonatées

2.3.9 Parties de production dispensées sur lesquelles les marques ATG et BENOR ne sont pas applicables

2.3.9.1 Il n'y a pas de parties de production qui sont toujours livrées en dehors de la marque BENOR.

2.4 CERTIFICAT

Cet article décrit les règles en rapport avec le certificat.

2.4.2 Portée du certificat

2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. La portée du certificat est limitée à l'ensemble des caractéristiques du produit en question (dalle, pavé ou bordure), tel que déterminé dans le présent Règlement d'Application.

2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire du certificat pour faire en sorte que les dalles, pavés et bordures en pierre naturelle 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 : dalles, pavés ou bordures en pierre naturelle.

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

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification des produits. En plus de l'identification interne et publique il y a également les marques ATG et BENOR, qui peuvent être appliquées par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

En appliquant une méthode d'identification à approuver par l'organisme de certification, le producteur doit prévoir une traçabilité claire et précise depuis l'origine jusqu'au produit fini.

Cela signifie qu'à partir de l'identification du produit fini, on doit pouvoir remonter vers la plaque et le bloc d'où le produit fini est réalisé et vers la zone d'extraction de la pierre naturelle. Par 'zone d'extraction' on comprend l'endroit délimité où la pierre naturelle extraite peut être considérée comme homogène (tel que déterminé dans l'agrément technique).

2.5.2 Identification publique

Par unité d'emballage, les marquages suivants sont appliqués :

- les marques ATG et BENOR ;
- le fournisseur et l'unité de production ;
- le produit (sorte, dénomination commerciale et indication de type) ;
- le type de pierre naturelle (selon les dispositions de la norme et de ce règlement d'application) ;
- l'identification pour la traçabilité.

2.5.3 Identification avec les logos ATG et BENOR et/ou référence aux marques ATG et BENOR

Les marques ATG et BENOR sont appliquées selon les dispositions du règlement LOGO BENOR et selon les règles de l'UBA^tc.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pour éviter la livraison de produits refusés sous les certificats ATG et BENOR, ces produits doivent être détruits ou les mentions ATG et BENOR et la norme à laquelle il est fait référence de ces produits doivent être supprimées.

2.5.5 Bon de livraison

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

- nom et adresse éventuelle du fournisseur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;

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

2.6 UTILISATION DES LOGOS ATG ET BENOR ET REFERENCE A LA MARQUE BENOR

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

Les marques ATG et BENOR sont appliquées selon les dispositions du règlement LOGO BENOR et selon les règles de l'UBAtc.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

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

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME DE CERTIFICATION

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

3.2.5 Siège social et secrétariat

3.2.5.1 L'organisation des certifications ATG et BENOR des dalles, pavés et bordures en pierre naturelle est confiée à COPRO respectivement par l'UBAtc et NBN, qui développe un système de certification satisfaisant aux exigences de la norme NBN EN 45011.

3.3 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.3.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.3.2.1 Pour les dalles, pavés et bordures en pierre naturelle, COPRO intervient comme organisme d'inspection.

3.4 FOURNISSEUR

Cet article traite du fournisseur, le principal acteur lors de la livraison des produits et donc également lors de la certification de produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que les dalles, pavés et bordures en pierre naturelle répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.4.2 Fournisseurs possibles

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

4 NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir un produit certifié. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique les dalles, pavés et bordures en pierre naturelle dans une unité de production spécifique. Initialement un essai de type doit parfois être effectué. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire selon un plan qualité documenté.

4.2 MATERIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

- 4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'art. 3.5 s'appliquent. Les obligations réciproques du fournisseur et du laboratoire externe pour l'autocontrôle sont déterminées dans une convention écrite.
- 4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un fournisseur est exclu pour la réalisation des contrôles sur les produits finis et/ou sur les matières premières du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.
- 4.2.2.4 Les contrôles suivants doivent obligatoirement être effectués par le fournisseur même :
- détermination des dimensions et des caractéristiques de forme.

4.3 MATIERES PREMIERES

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

4.3.1 Exigences du matériau

4.3.1.1 Les caractéristiques intrinsèques de la pierre naturelle se trouvent dans l'agrément technique. Cet agrément technique est délivré suivant les règles de l'UBA^{tc}, déterminées dans le règlement ARG 290.

4.3.2 Validation des matières premières

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

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

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

4.3.3 Apport des matières premières

Le producteur rédige une procédure de réception des matières premières, qui garantit la traçabilité entre l'extraction homologuée et la matière utilisée pour la production des produits finis ATG et BENOR.

4.3.4 Stockage des matières premières

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

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

4.5 PRODUIT

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

4.5.1 Période d'activité

4.5.1.1 Pas d'application.

4.5.1.2 Pas d'application.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

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

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

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Le producteur rédige une procédure qui décrit la production d'un produit (fini).

Cette procédure comprend les points suivants :

- a) une énumération des différentes lignes de production et/ou de finition ;
- b) par ligne de production, une description du processus de production et/ou de finition ;
- c) une description des contrôles pendant la production (visuel, dimensions, ...) et les critères correspondants ;
- d) une description du processus de traitement des produits non-conformes ;
- e) une description de la méthode d'identification d'un produit en tenant compte de la traçabilité ;
- f) les instructions de travail ;
- g) une énumération des enregistrements obligatoires (par exemple date, type de produit, quantités, identification, contrôles, raison du refus, quantité refusée, ...).

Le producteur applique la procédure et la tient à jour.

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

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Les dalles, pavés et bordures satisfont respectivement aux exigences des PTV 819-1, PTV 819-2 et PTV 819-3 et aux exigences des documents de références applicables.

4.5.7 Evacuation des résidus

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

4.6 PLAN DE QUALITE

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

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

- procédures relatives à la production ;
- schéma pour le contrôle de l'extraction, de la transformation et de la production des produits finis ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (entre autres utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

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

4.6.2.3 Pas d'application.

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

- a) un aperçu de tout le matériel qui est utilisé lors de la production, avec une brève description ;
- b) l'agrément technique et toutes les informations s'y rapportant (dossier géologique, ...)
- c) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, responsable(s) de l'autocontrôle, le responsable du laboratoire d'autocontrôle et de leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à signer les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- d) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
- e) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
- f) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le producteur, avec indication des contrôles possibles ;
- g) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- h) la méthode d'identification du produit ;
- i) les rapports des essais de type ;
- j) le cas échéant, les dérogations approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'Application ;
- k) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification.

4.6.3.3 Pas d'application.

4.7 ESSAI DE TYPE

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

4.7.1 Généralités

4.7.1.1 L'essai de type initial et l'éventuel essai de type sont effectués pour toutes les caractéristiques qui sont reprises dans les normes de produit (EN 1341, EN 1342 et EN 1343) pour lesquelles les performances doivent être déclarées :

- lorsqu'un nouveau produit est développé (et avant qu'il soit placé sur le marché).

Les performances déclarées doivent être représentatives pour la production, par exemple la plus faible valeur attendue pour une production normale.

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

4.7.2 Portée

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

4.7.3 Exigences

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

4.7.3.2 Le fabricant de l'essai de type doit correspondre au fabricant proposé et doit être conforme aux documents de référence.

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

4.7.4 Rapport de l'essai de type

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

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

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

4.7.5 Validité

- 4.7.5.1 Les rapports d'essai de type originaux sont conservés par le fournisseur.
- 4.7.5.2 Les essais de type restent valables aussi longtemps qu'il n'y a pas de modification comme décrit à l'article 4.7.6.

4.7.6 Modifications

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

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

4.7.7 Essai de type renouvelé

Pas d'application.

4.7.8 Surveillance externe

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

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PERIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée maximale de la période d'essai est de 12 mois.

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 minimum d'essais de contrôle pour les caractéristiques physico-chimiques dont les résultats sont conformes, s'élève à 2.

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, le demandeur est informé par écrit par l'organisme de certification de la clôture de son dossier de demande. Le demandeur peut alors, s'il le désire, introduire une nouvelle demande.

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Par phase de production, les registres suivants sont tenus à jour par le producteur :

Registre des essais de type :

Ce registre contient tous les rapports d'essai de type pour lesquels le fournisseur a demandé une certification.

Registre des matériaux entrants :

Ce registre contient :

- a) une énumération des matériaux entrants (avec la date, l'origine, l'identification, la quantité, ...)
- b) les bons de livraison ;
- c) la procédure de vérification visuelle ;
- d) tous les résultats (bons ou mauvais) des essais effectués et la vérification visuelle, ainsi que la suite donnée à un résultat non-conforme ;
- e) une énumération des matériaux refusés.

Registre de la production et/ou finition :

Ce registre contient :

- a) la procédure de production et/ou de finition ;
- b) les enregistrements imposés par la procédure (par exemple date, type de produit, quantités, identification, contrôles, raison du refus, quantité du refus, ...).

Registre du produit fini

Ce registre contient :

- a) la quantité des produits finis fabriqués par jour de production, avec mention de leur identification et subdivisée en produits fabriqués ;
- b) les quantités de produits finis cumulées par trimestre civil ;
- c) la procédure de vérification visuelle ;
- d) tous les résultats (bons ou mauvais) des essais effectués et la vérification visuelle, ainsi que la suite donnée à un résultat non-conforme ;
Les enregistrements en bout de chaîne de production (avant housage des palettes) peuvent être du type case « à cocher » (« conforme » ou « non conforme » + paraphe). Les enregistrements du contrôle des dimensions et des caractéristiques de forme *selon les normes* sont des enregistrements de dimensions effectives ;
- e) une énumération des matériaux refusés ;

f) d'éventuelles observations concernant la manutention et le stockage.

Registre du stock, de l'identification et de livraison :

Ce registre contient, en ordre croissant, un duplicata de tous les bons de livraison.

Registre des essais :

Ce registre reprend tous les - bons et mauvais - résultats de contrôle qui se rapportent aux produits finis, ainsi que la suite donnée à un résultat non-conforme.

Si le producteur fait appel à un laboratoire externe pour les essais d'autocontrôle, les résultats obtenus par ce laboratoire seront inscrits dans les registres au plus tard 1 jour ouvrable après que ceux-ci sont connus.

Si le fournisseur n'est pas le producteur, il doit disposer d'une copie mise à jour du registre des essais.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient :

- les résultats de contrôle, d'étalonnage et de vérification des appareils de production, de mesure et d'essais ;
- les certificats d'étalonnage et de vérification de ces appareils.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre contient un aperçu des plaintes et des actions et mesures correctives prises.

6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier lors de l'inspection les pages des registres.

6.1.2.9 Pour les registres suivants un enregistrement numérique est autorisé au lieu d'un enregistrement sous format papier : pas d'application.

6.2 CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE

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

6.2.1 Dispositions générales

6.2.1.2 Dans le cadre des schémas de certification ATG et BENOR il est évité d'effectuer 2 fois le même contrôle.

Pour les schémas de contrôle avec des exigences minimales d'autocontrôle, on distingue 4 phases de production :

- A Matière
- B Transformation - Blocs et tranches
- C Produit fini

La certification des deux premières phases se fait suivant le TRA 291. Le producteur de produits finis ATG et BENOR utilise de la matière disposant d'un ATG. S'il n'est pas le titulaire de l'ATG, il doit effectuer les contrôles nécessaires. Dans tous les cas, la traçabilité (lien entre l'extraction homologuée et le produit fini) doit être clairement déterminée.

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

6.2.1.8 La certification BENOR est seulement valable lorsque les caractéristiques essentielles suivantes font correctement l'objet du marquage CE (voir tableau ZA.1 des normes NBN EN 1341, NBN EN 1342 ou 1 NBN EN 343) :

- relargage de substances dangereuses (si pertinent) ;
- résistance à la flexion / résistance à la compression ;
- résistance au glissement ;
- résistance au dérapage ;
- résistance au gel/dégel – général ;
- résistance au gel/dégel – sels de déverglaçage ;
- polissage en utilisation.

6.2.2 Localisations de contrôle

L'organisme d'inspection peut organiser une surveillance externe sur l'unité de production, chez un distributeur, un importateur ou dans un lieu de stockage du producteur.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières - Matériaux

Les caractéristiques intrinsèques de la pierre naturelle se trouvent dans l'agrément technique. Cet agrément technique est délivré suivant les règles de l'UBAtc, déterminées dans le règlement ARG 290.

Le producteur rédige une procédure de réception des matières premières, qui garantit la traçabilité entre l'extraction homologuée et la matière utilisée pour la production des produits finis ATG et BENOR.

Le producteur rédige une procédure qui décrit comment il garde les valeurs des essais initiaux de type pertinents.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production - Transformation

Matière entrante (blocs ou tranches)

Les blocs et les tranches doivent être livrés avec les marques ATG et BENOR, suivant les règles du TRA 291.

Le producteur contrôle les matériaux entrants sur les points suivants :

- a) **Identification** : Il contrôle et vérifie l'identification aux données de l'extraction. Si le bloc ou la tranche vient d'un fournisseur externe, il contrôle et vérifie l'identification aux données du fournisseur.
- b) **Aspect visuel** : tous les matériaux entrants sont soumis à une vérification visuelle. Le producteur établit une procédure qui décrit comment l'on procède et selon quels critères.

Les matériaux qui ne sont pas conformes aux spécifications stipulées seront refusés et ne seront, par conséquent, pas transformés.

Production

Le producteur rédige une procédure qui décrit la production d'un produit (fini).

Cette procédure comprend les points suivants :

- h) une énumération des différentes lignes de production et/ou de finition ;
- i) par ligne de production, une description du processus de production et/ou de finition ;
- j) une description des contrôles pendant la production (visuel, dimensions, ...) et les critères correspondants ;
- k) une description du processus de traitement des produits non-conformes ;
- l) une description de la méthode d'identification d'un produit, en tenant compte de la traçabilité ;
- m) les instructions de travail ;
- n) une énumération des enregistrements obligatoires (par exemple, date, type de produit, quantités, identification, contrôles, raison du refus, quantité refusée, ...).

Le producteur applique la procédure et la tient à jour.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit – Produit fini

Le producteur contrôle le produit fini sur les points suivants :

- a) **Aspect visuel** : tous les produits finis sont soumis à une vérification visuelle. Le producteur décrit sa méthode dans une procédure. L'aspect visuel doit être conforme à la fiche technique.
- b) **Dimensions et caractéristiques de forme** : les dimensions et les caractéristiques de forme sont contrôlées 1 fois par jour par type de produit (dalles, pavés ou bordures) et par ligne de production, en bout de chaîne de production (avant housseage des palettes).
Tous les 500 mètres courants pour les bordures et tous les 500 m² pour les dalles et les pavés, mais au moins une fois par mois, les dimensions sont contrôlées et enregistrées *suivant les normes*.
Les résultats doivent être conformes à la fiche technique.
- c) **Caractéristiques physico-mécaniques** : elles sont contrôlées dans la phase B – Blocs et tranches.
- d) **Identification** : il est vérifié en continu si l'identification est complète et lisible.
- e) **Manutention et stockage** : chaque produit fini est stocké de façon à ce que toutes les unités de conditionnement restent accessibles pour vérification. Un contrôle visuel des dégâts dus à la manutention des produits est réalisé sur le stock. La conformité de l'identification aux dispositions mentionnées ci-dessous est contrôlée sur le stock.

Les produits finis qui ne sont pas conformes aux spécifications stipulées, sont refusés. Les produits finis approuvés sont clairement stockés séparément des produits douteux ou refusés.

6.2.7 Contrôles, étalonnages et vérifications du matériel

Chaque laboratoire est constamment responsable du bon fonctionnement, de l'étalonnage et de la vérification de son matériel.

Les contrôles, étalonnages et vérifications du matériel de production et de l'équipement de contrôle sont effectués suivant la Note Réglementaire 19.

6.2.8 Dérogations par rapport aux schémas de contrôles prévus

L'organisme de certification peut, à la demande du producteur et moyennant description dans le dossier technique, autoriser que les schémas de contrôle prescrits soient partiellement remplacés par des schémas de contrôle alternatifs, à condition que :

- le niveau de contrôle des schémas alternatifs soit équivalent à celui des schémas de référence,
- la conformité des produits à la norme reste garantie, sans que la fiabilité en soit réduite.

Ces dérogations sont discutées et autorisées durant les réunions du comité de certification (voir §J du ARG 290).

6.2.9 Dérogations sur les méthodes de contrôle et d'essai prévues

L'organisme de certification peut, à la demande du producteur et moyennant description dans le dossier technique, autoriser que les méthodes d'essai prescrites soient partiellement remplacées par des méthodes d'essai alternatives, à condition que :

- la corrélation entre les méthodes d'essai alternatives et les méthodes de référence soit connue et contrôlée périodiquement,
- la conformité des produits à la norme reste garantie, sans que la fiabilité en soit réduite.

Ces dérogations sont discutées et autorisées durant les réunions du comité de certification (voir §J du ARG 290).

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

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

6.3.1 Traitement des manquements

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

6.3.2 Matières premières ou parties de production douteuses

Chaque résultat d'essai doit être en conformité avec la(les) valeur(s) déclarée(s).

Lorsqu'un résultat d'essai n'est pas conforme à la(aux) valeur(s) déclarée(s), le producteur prend les mesures nécessaires pour remédier aux insuffisances et exécute un nouvel essai.

Lorsque les résultats de deux essais successifs ne sont pas conformes à la(aux) valeur(s) déclarée(s), le producteur prend les mesures nécessaires décrites dans le dossier technique et prévient immédiatement l'organisme d'inspection qui jugera de la nécessité d'une visite de contrôle exceptionnelle. Le producteur détermine une procédure d'avertissement des clients en cas de livraisons de produits non-conformes.

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

6.3.3.4 Pour éviter la livraison de parties de production refusées sous les marques ATG et BENOR, elles doivent être détruites.

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

6.3.4.5 Pas d'application.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

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

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation des contrôles sur des matières premières non-certifiées sous la surveillance de l'organisme d'inspection ;

- la réalisation des étalonnages et contrôles de l'équipement de contrôle sous la surveillance de l'organisme d'inspection, selon la Note Réglementaire RNR 19 ;
- 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 manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'Application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du producteur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Le nombre de visites de contrôle périodiques est déterminé par phase de production.

Phase A Matière et origine

Il y a 1 visite par an pour faire l'audit du contrôle de la production et 2 visites techniques de contrôle périodiques par an.

Phase B Transformation – Blocs et tranches

Il y a 1 visite par an pour faire l'audit du contrôle de la production et 2 visites techniques de contrôle périodiques par an.

Phase C Produit fini

Il y a 1 visite par an pour faire l'audit du contrôle de la production et 4 visites techniques de contrôle périodiques par an.

Les visites de contrôle périodiques des différentes phases de production sont, si possible, combinées.

7.3 CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.2 En outre, les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :
- les contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
 - les contrôles par un laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.3 Les contrôles ou essais dans le cadre de l'autocontrôle qui peuvent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection sont mentionnés dans l'article 6.2.
- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le producteur. Le transport est en principe à charge du producteur.
- 7.3.1.8 Lorsque le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Si le coût des contrôles est à charge du producteur, la demande d'essai est signée pour accord par le producteur. La partie responsable pour le transport (voir art. 7.3.1.7) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au producteur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au producteur ou à des tiers. Le producteur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.10 Chaque résultat des contrôles effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection est confronté aux spécifications déterminées dans le dossier technique, aux exigences de la norme ou aux valeurs déclarées mentionnées dans le texte ATG et la fiche technique.
- 7.3.1.11 Les résultats de contrôle insuffisants sous la supervision de l'organisme d'inspection peuvent mener à une sanction et des contrôles internes ou externes supplémentaires, imposés par l'organisme de certification.

7.3.2 Essais comparatifs

- 7.3.2.2 Les essais de contrôle prévus et le nombre sont déterminés par phase de production.

Phase A	<u>Matière</u>
---------	----------------

Le matériau est déjà examiné lors de l'extraction suivant les guides d'agrément de l'UBAtc. Le matériau est porteur d'un agrément technique avec certification (ATG).

En principe, il n'y a pas d'essais de contrôle supplémentaires.

Phase B Transformation – Blocs et tranches

L'échantillonnage se fait dans le cadre des certifications ATG et BENOR des blocs et tranches suivant les règles fixées dans le règlement d'application TRA 291 et la convention de certification.

Phase C Produit fini

Uniquement en cas de doute (origine de la pierre, qualité de la sélection, ...), l'organisme de certification peut décider de prélever des échantillons pour des essais de contrôle supplémentaires.

Par essai de contrôle, 2 échantillons sont prélevés. Le premier échantillon est testé dans le laboratoire de contrôle. Le deuxième est scellé et gardé au cas où un contre-essai est requis.

7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par le producteur. Le transport est à charge du producteur.

7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où le coût des contrôles est à charge du producteur, la demande d'essai est signée pour accord par le producteur. Celui-ci procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.9 L'évaluation des résultats du laboratoire de contrôle externe se fait sur base des valeurs déclarées mentionnées dans le texte ATG et la fiche technique, et selon les critères fixés dans la convention de certification.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

7.6 SYSTEME D'EVALUATION

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

Un système de points n'est 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

- 8.2.4.4 En plus de l'article 8.2.4.4 du Règlement Général de Certification les manquements suivants peuvent également donner lieu au retrait du certificat (liste non exhaustive) :
- le fait de ne pas informer le client et l'organisme de certification en cas de livraison non conforme.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 REGLES FINANCIERES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Pas d'application.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Les montants de l'indemnité fixe pour l'inspection sont précisés dans le Règlement de Tarif TAR 19.

Les indemnités de performance, indemnités de déplacement, les frais de transport et les indemnités de séjour complémentaires sont précisés dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR BENOR.

9.2.4 Rétribution de production

Les rétributions de production sont précisées dans le Règlement de Tarif TAR 19.

La facturation de la rétribution de production se fait par trimestre. Afin de pouvoir calculer la rétribution de production, le producteur transmet à la fin de chaque trimestre à l'organisme de certification, les quantités livrées sur le marché belge pendant cette période. Cette déclaration doit être faite dans les 10 jours ouvrables après le trimestre en question.