



Dit pdf bestand bevat alle beschikbare talen van het opgevraagde document.

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

This pdf file contains all available languages of the requested document.

Dieses PDF-Dokument enthält alle vorhandenen Sprachen des angefragten Dokumentes.

COPRO vzw - Onpartijdige instelling voor de controle van bouwproducten
COPRO asbl - Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction
COPRO - A not-for-profit impartial product control body for the construction industry

Z.1. Researchpark - Kranenberg 190 - BE-1731 Zellik (Asse)
T +32 (0)2 468 00 95 - info@copro.eu - www.copro.eu

KBC IBAN BE20 4264 0798 0156 - BIC KREDBEBB - BTW/TVA/VAT BE 0424.377.275 - RPR Brussel/RPM Bruxelles/RLP Brussels



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
GEPREFABRICEERDE RIOLERINGSPRODUCTEN
VAN ONGEWAPEND ZWAVELBETON
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO - *Versie 3.0 van 2022-06-01*



COPRO vzw - Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

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

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING.....	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	11
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	11
1.4	HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN.....	12
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	12
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	13
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	13
2.2	DOELSTELLINGEN.....	13
2.3	SCOPE.....	15
2.4	CERTIFICAAT	18
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	22
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	24
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	28
3	DE SPELERS	31
3.1	CERTIFICATIE-INSTELLING	31
3.2	KEURINGSINSTELLING	35
3.3	LEVERANCIER	36
3.4	EXTERNE LABORATORIA	37
3.5	KLANTEN	38
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	40
4.1	PERSONEEL.....	40
4.2	MATERIEEL	43
4.3	GRONDSTOFFEN, VOEGDICHTINGEN EN MOFFEN.....	45
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	47
4.5	PRODUCT	48
4.6	KWALITEITSPLAN	50
4.7	TYPEKEURING	53
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	55
5.1	CERTIFICATIEAANVRAAG.....	55
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	57
6	ZELFCONTROLE	60
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	60
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	63
6.3	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN.....	67
7	EXTERN TOEZICHT	70
7.1	ALGEMEEN.....	70
7.2	INSPECTIES	71

7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	74
7.4	VERSLAG	78
7.5	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN	80
7.6	EVALUATIESYSTEEM	81
8	KLACHTEN EN SANCTIES	82
8.1	KLACHTEN	82
8.2	SANCTIES.....	85
8.3	BEROEP EN GESCHILLEN	89
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	90
9.1	FINANCIELE REGELS	90
9.2	TARIEVEN.....	91
9.3	FACTURATIE	92
BIJLAGE A:	Model technische fiche	93
BIJLAGE B:	Lijst van de aangeduide keuringsinstellingen.....	94
BIJLAGE C:	Methodes en minimale frequenties van de controle van de grondstoffen.....	95
BIJLAGE D:	Methodes en minimale frequenties van de controle van de productie.....	96
BIJLAGE E:	Methodes en minimale frequenties van de controle van de identificatie van het eindproduct	99
BIJLAGE F:	Methodes en minimale frequenties van de controle van de identificatie van deproducten	101
BIJLAGE G:	Methodes en minimale frequenties van de controle van de behandeling en de opslag van producten	102
BIJLAGE H:	Minimale frequenties van de periodieke controleproeven	103
BIJLAGE I:	Minimale frequenties van de periodieke controleproeven polypropyleen steekmof of overschuifmof.....	104
BIJLAGE J:	Wijzigingen die kunnen leiden tot het opnieuw uit te voeren van het geheel of een gedeelte van de typekeuring	105

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 certificatiereglement gebruikte afkortingen.

1.1.1 Definities

Aanvrager	Leverancier die een certificaat aan de certificatie-instelling vraagt.
Beproeving	Zie proef.
Certificaat [Product-]	<p>Document uitgereikt door de certificatie-instelling aan een leverancier en uitgegeven volgens de regels van een certificatiesysteem, dat met een bepaalde graad van vertrouwen aangeeft dat een product conform is aan de toepasselijke referentiedocumenten en dat de leverancier permanent voldoet aan de regels van het toepasselijke Toepassingsreglement.</p> <p>Voor de eenvoud wordt deze term ook gebruikt voor de vergunning die door de certificatie-instelling wordt gegeven aan de leverancier en die hem het recht verleent het certificaat en het merk te gebruiken volgens de regels van het toepasselijke Toepassingsreglement.</p>
Certificaatnummer	Uniek nummer (bestaande uit letters en cijfers) dat door de certificatie-instelling wordt gebruikt voor de identificatie van het certificaat en dat door de leverancier wordt gebruikt, samen met het logo van het merk, voor de identificatie van een gecertificeerd product.
Certificaathouder	<p>Leverancier aan wie de certificatie-instelling een certificaat heeft uitgereikt.</p> <p>De certificatie-instelling geeft aan een certificaathouder het recht het certificaat en het merk te gebruiken volgens de regels van het toepasselijke Toepassingsreglement.</p>
Certificatie [Product-]	Procedure volgens dewelke een derde partij (de certificatie-instelling) aangeeft (door middel van een certificaat) dat er een voldoende graad van vertrouwen bestaat dat een product beantwoordt aan de regels van het toepasselijke Toepassingsreglement en de toepasselijke referentiedocumenten.
Certificatie-instelling	Instelling die certificatie verricht.
Certificatiereglement	Document dat de regels van het certificatiesysteem vastlegt.

Certificatiesysteem	Systeem dat zijn eigen regels heeft voor het uitvoeren van certificatie.
Conformiteit	Overeenkomstigheid van iets (apparatuur, materieel, proces, product, ...) met de regels van referentiedocumenten die er betrekking op hebben en met de regels van het toepasselijk Toepassingsreglement.
Controle	Activiteit zoals visueel nakijken, meten, onderzoeken, beproeven of schatten van een of meer kenmerken van een entiteit en het vergelijken van de resultaten met gespecificeerde eisen, om vast te stellen of de conformiteit van een kenmerk is bereikt.
Controleapparatuur	Meet- en beproevingsuitrusting die wordt gebruikt bij het uitvoeren van controles.
Controlelaboratorium	Een door de certificatie-instelling aangeduid extern laboratorium waaraan opdracht verleend wordt voor het uitvoeren van controles.
Controlelocatie	Plaats waar een controle wordt uitgevoerd.
COPRO-logo	Certificatielogo: Monogram dat het merk visualiseert en waarmee duidelijk wordt gemaakt dat een product gecertificeerd is.
Entiteit	Hetgeen afzonderlijk kan worden beschreven en beschouwd.
Extern laboratorium	Een van de leverancier onafhankelijk laboratorium.
Fabricaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Groep	Duidelijk identificeerbaar geheel van elementen waarvan de verhouding van de grootste tot de kleinste nominale maat van de dwarsdoorsnede niet groter is dan 2 en: <ul style="list-style-type: none"> - van hetzelfde type als het om de keuring van de verbrijzelingssterkte gaat; - met hetzelfde voegdichtingssysteem als het om de keuring van de waterdichtheid van de voegverbinding gaat.
Identificatie	Aanduiding van de eigenheid van iets, door er een merkteken op aan te brengen.
IJken	Geheel van handelingen uitgevoerd door een wettelijk bevoegd orgaan met het oog op het vaststellen en bevestigen dat het meetmiddel volledig voldoet aan de voorschriften van de ijkreglementering.
Inspecteur	Bevoegde afgevaardigde van de keuringsinstelling, belast met de keuring.
Inspectie	Controlebezoek uitgevoerd door een inspecteur als onderdeel van het externe toezicht in het kader van de certificatie.

Intern laboratorium	Een van de leverancier afhankelijk laboratorium, al dan niet gevestigd op de productie-eenheid.
Kalibreren	<p>Geheel van handelingen die in gespecificeerde omstandigheden de relatie vastleggen tussen enerzijds de waarden aangeduid door een meetmiddel of een meetsysteem, of de waarden voorgesteld door een meetinstrument of een referentiemateriaal, en anderzijds de corresponderende gekende waarden van een grootheid gerealiseerd door ijkmaten.</p> <p>Meer informatie over de term kalibreren is terug te vinden in ISO/IEC Guide 99.</p>
Keuring	Systematisch onderzoek van de mate waarin een product voldoet aan de gespecificeerde eisen door controles of kalibraties.
Keuringsinstelling	Instelling die keuringswerkzaamheden uitvoert namens een certificatie-instelling.
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, ...
Kwaliteitssysteem	<p>Organisatiestructuur, procedures, processen en middelen die nodig zijn voor de implementatie van de kwaliteitszorg.</p> <p>Meer informatie over de term kwaliteitssysteem is terug te vinden in EN ISO 9000.</p>
Laboratorium voor zelfcontrole	Een intern of extern laboratorium waar de controles in het kader van de zelfcontrole uitgevoerd worden.
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. Als een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dat expliciet aangegeven.
Merk [van conformiteit]	<p>Beschermd merk, aangebracht volgens de regels van het certificatiesysteem, dat aangeeft dat er een bepaalde graad van gerechtvaardigd vertrouwen bestaat dat de betreffende producten in overeenstemming zijn met de referentiedocumenten die er betrekking op hebben.</p> <p>In het kader van dit certificatiereglement gaat het om het COPRO-merk.</p>
Monsterneming	<p>Monsternemingen kunnen worden onderverdeeld in:</p> <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 <p>met de bedoeling er controles op uit te voeren.</p>

Niet-conformiteit	Eigenschap van iets (apparatuur, materieel, proces, product, ...) niet in overeenstemming te zijn met de regels van referentiedocumenten die er betrekking op hebben of met de regels van het toepasselijk Toepassingsreglement.
Organisme	Instantie van publiek of privaat recht die een bepaalde opdracht en samenstelling heeft.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	<p>Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is.</p> <p>In dit Toepassingsreglement wordt met product <i>'geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton'</i> bedoeld.</p>
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden.
Productie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Geheel van processen en methodes om een product te maken. 2. Hoeveelheid van een product die in een productie-eenheid werd gemaakt.
Productiedeel	Deel van een productie dat zich onderscheidt door een of meer gemeenschappelijke kenmerken of dat overeenkomt met een bepaalde hoeveelheid.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort.
Proef	Technische handeling die bestaat uit het bepalen van een of meerdere eigenschappen van een grondstof of product, volgens een gespecificeerde werkwijze.
Proef voor zelfcontrole	Proef uitgevoerd door het laboratorium voor zelfcontrole in het kader van de zelfcontrole.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton, moeten voldoen, specificiert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).

Sanctie	Dwingende maatregel die door de certificatie-instelling wordt opgelegd aan de leverancier, wanneer wordt vastgesteld dat de leverancier de regels van het desbetreffende Toepassingsreglement of de toepasselijke referentiedocumenten niet respecteert, waardoor er een daling optreedt in het vermogen van de leverancier om doorlopend de conformiteit van het product te waarborgen. Een sanctie wordt ook opgelegd om de geloofwaardigheid van het COPRO-merk te behouden.
Type	Elementen vervaardigd met hetzelfde productieprocédé, met dezelfde vorm van de dwarsdoorsnede en van hetzelfde materiaal.
Typekeuring	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat 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 verkregen door de leverancier, ter controle van de zelfcontrole.
Voegdichtingssysteem	Waterdichte verbinding tussen elementen met dezelfde vorm van het dwarsprofiel van de voegdichting (= in het voorkomend geval de dichtingsring) en dezelfde vorm van het voegprofiel ter plaatse van de voegdichting (= in het voorkomend geval de vorm van de voeg overeenstemmend met de binnenkant van de mof en met de buitenkant van de spie) ter plaatse van de samengedrukte dichtingsring.
Zelfcontrole [industriële]	Permanente controle die de leverancier zelf uitvoert - of laat uitvoeren - op de grondstoffen, het materieel, de controleapparatuur, de productie, het product, de voorraden, de leveringen met het oog op het vaststellen van de doorlopende conformiteit van het product.

1.1.2 Afkortingen

BELAC	<u>B</u> elgisch <u>A</u> ccreditatiesysteem
CEPANI	Belgisch Centrum voor Studie en Praktijk van Nationale en Internationale Arbitrage
EA	<u>E</u> uropean Cooperation for <u>A</u> ccreditation
KI	<u>K</u> eurings <u>i</u> nstelling
PTV	<u>T</u> echnisch <u>v</u> oorschrift
TAR	<u>T</u> arief <u>r</u> eglement
TD	<u>T</u> echnisch <u>d</u> ossier
TRA	<u>T</u> oepassings <u>r</u> eglement

Afkortingen in controleschema's:

B	Mengseltype;
C	Sterkteklasse;
D	Productiedag;
E	Element (putelement) / (buis of hulpstuk);
J	Jaar;
K	Kwartaal;
M	Maand;
Me	Methode (1 of 2) voor het bepalen van de duurzaamheid van de verbinding;
N	Nominale maat;
S	Voegdichtingssysteem;
T	Type van element;
t	Wandikte;
V	Verwerkingsprocédé;
W	Week.

1.1.3 Referenties

CRC 01 COPRO	Algemeen Certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het COPRO-merk
ISO/IEC Guide 99	Internationale woordenlijst voor metrologie
NBN EN ISO 9000	Kwaliteitsmanagementsystemen - Grondbeginselen en verklarende woordenlijst
NBN EN ISO/IEC 17025	Algemene eisen voor de bekwaamheid van beproevings- en kalibratielaboratoria
NBN EN ISO/IEC 17065	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-instellingen die certificaten toekennen aan producten, processen en diensten
TAR COPRO	Tariefreglement voor Productcertificatie
TAR 23	Financieel stelsel in het kader van de certificatie van rioleringsproducten in zwavelbeton
PTV 823	Technische voorschriften voor rioleringsproducten in zwavelbeton: Deel 1, geprefabriceerde toegangs- en verbindingsputten van ongewapend zwavelbeton Deel 2, geprefabriceerde buizen en hulpstukken van ongewapend zwavelbeton
RNR 23	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibratie en controle van productie-, controle-, meet- en beproevingsuitrusting bij de certificatie van betonmengsels

Van de referentiedocumenten die in deze toepassingsreglement worden vermeld, is altijd de meest recente versie van toepassing, inclusief eventuele addenda, errata en amendementen.

Van alle EN-normen die in dit reglement worden vermeld, is altijd de overeenkomstige Belgische publicatie NBN EN van toepassing.

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIUREGLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 3.0 en vervangt de vorige versie 2.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2022-06-14.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 2022-11-25.

1.4 HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN

Dit artikel beschrijft de hiërarchische volgorde van de verschillende regels en documenten. Sommige hebben - in geval van tegenstrijdigheid - voorrang op andere.

1.4.1 Wetgeving

Als bepaalde regels van de certificatiereglementen strijdig zijn met de toepasselijke wetgeving, dan zijn de regels die voortvloeien uit de wetgeving bepalend. Het is de verantwoordelijkheid van de leverancier om daarop toe te zien en eventuele tegenstrijdigheden vooraf te melden aan de certificatie-instelling.

1.4.2 Richtlijnen betreffende veiligheid en gezondheid

Als bepaalde regels van de certificatiereglementen strijdig zijn met de richtlijnen betreffende veiligheid en gezondheid, dan zijn deze richtlijnen bepalend. Het is de verantwoordelijkheid van de leverancier om daarop toe te zien en eventuele tegenstrijdigheden vooraf te melden aan de certificatie-instelling.

1.4.3 Bijzonder bestek

Als bepaalde regels uit het toepasselijke bijzonder bestek strijdig zijn met de certificatiereglementen, dan meldt de leverancier dat aan de certificatie-instelling, voorafgaand aan de productie. De certificatie-instelling kan dan, eventueel in overleg met de bouwheer, de gepaste maatregelen nemen.

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

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

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

2.1 OPMAAK CERTIFICATIETREGLLEMENTEN

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

2.1.1 Opmaak van het Algemeen Certificatiereglement

Het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 voor productcertificatie werd opgesteld door COPRO. Het dient als basis voor het opstellen van de Toepassingsreglementen.

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.1 Doel van het Algemeen Certificatiereglement

2.2.1.1 Het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO wordt door een Adviesraad gebruikt als basis bij het opstellen van een Toepassingsreglement voor productcertificatie.

2.2.1.2 Het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO is altijd van toepassing.

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle relevante regels voor de certificatie van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.

2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, onder andere bij de certificatieaanvraag en bij het externe toezicht.

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

Het COPRO-merk is een vrijwillig merk waarvan vzw COPRO eigenaar is.

Het COPRO-merk heeft als doel het vertrouwen te bevestigen in de conformiteit van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. Met een COPRO-certificaat volgens dit Toepassingsreglement voor productcertificatie kan een leverancier aan een klant of aan derden aantonen dat hij een welbepaald product produceert en levert volgens de regels van dit Toepassingsreglement.

Aangezien dit Toepassingsreglement de regels bevat die gevolgd moeten worden om tot conforme geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te komen, zorgt de toepassing van die regels door de leverancier voor een goede kwaliteitsborging. Met conform wordt in het kader van de productcertificatie verstaan dat geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton beantwoorden aan de regels van dit Toepassingsreglement en aan de eisen van de op de technische fiche aangeduide referentiedocumenten.

Dit Toepassingsreglement is bovendien zo opgevat dat net die aspecten worden geborgd die volgens de belanghebbende partijen belangrijk zijn bij geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.

Een klant mag van een leverancier, die geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton levert onder een COPRO-certificaat, dus verwachten dat deze leverancier de producten maakt volgens een door de sector en door de Adviesraad (art. 3.1.4) overeengekomen, kwalitatieve manier.

De certificatie beïnvloedt echter 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 geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.

Daarbij wordt gekeken naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan,
- 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 geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton,
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten. De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. De output is een conform product, 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 leverancier moet grondstoffen gebruiken conform PTV 823, artikel 4.1.

2.3.1.3 De conformiteit van de resulterende installatie valt niet onder de productcertificatie.

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

- het ontwerp en dimensionering van de installatie,
- producten die buiten de scope van de productcertificatie vallen,
- de plaatsing of aansluiting van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton,
- de niet-gecertificeerde uitvoering van de installatie.

2.3.2 Relatie met uitvoeringcertificatie

Uitvoeringcertificatie - zoals de door COPRO uitgevoerde certificatie volgens de regels van het Certificatiereglement CRC 02 COPRO.EXE - slaat op de conformiteit van de uitvoering.

Een of meerdere gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton kunnen worden gebruikt bij de uitvoering van een bouwdeel of bouwwerk, die op haar beurt onder de uitvoeringcertificatie valt.

Zodoende hebben de productcertificatie en de uitvoeringcertificatie een wel afgebakende, verschillende scope, maar sluiten ze toch op elkaar aan in de keten van de kwaliteitsborging.

2.3.3 Algemeen Certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector

De algemene scope van de COPRO-certificatie van een product is beschreven in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO.

2.3.4 Toepassingsreglement

2.3.4.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het COPRO-certificaat en het gebruik van het COPRO-merk bij geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton volgens minstens een van de volgende referentiedocumenten:

- een norm,
- een type- of standaardbestek,
- een bijzonder bestek,
- een Technisch Voorschrift (PTV).

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

2.3.4.2 De COPRO-certificatie van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton is een vrijwillige certificatie.

2.3.4.3 Niet van toepassing.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.5.1 De certificatie-instelling kan het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO en dit Toepassingsreglement aanvullen met een of meerdere bijkomende reglementen, die integraal deel uitmaken van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO, respectievelijk van dit Toepassingsreglement.

2.3.5.2 De certificatie-instelling kan het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO en dit Toepassingsreglement aanvullen met een of meerdere rondzendbrieven, die integraal deel uitmaken van het Algemeen Certificatiereglement, respectievelijk van dit Toepassingsreglement.

- 2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO en het financieel stelsel in het kader van de certificatie van rioleringsproducten in zwavelbeton TAR 23.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 Er zijn geen toepasselijke normen betreffende geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken betreffende geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.
- 2.3.6.3 Technische Voorschriften zijn referentiedocumenten die worden opgesteld door de sector (Adviesraad, art. 3.1.4). Een Technisch Voorschrift kan een volledig voorschrift zijn voor een product of een aanvulling bij reeds bestaande voorschriften zoals een norm. De Technische Voorschriften fungeren als basis voor de certificatie.
- Het toepasselijk Technisch Voorschrift is PTV 823: Technische voorschriften voor rioleringsproducten in zwavelbeton, deel 1 geprefabriceerde toegangs- en verbindingsputten van ongewapend zwavelbeton en deel 2, geprefabriceerde buizen en hulpstukken van ongewapend zwavelbeton.
- 2.3.6.4 Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

2.3.7 Wijziging van de referentiedocumenten en het Toepassingsreglement

- 2.3.7.1 De certificatie-instelling stelt de certificaathouder onmiddellijk in kennis van elke wijziging van de referentiedocumenten en van dit Toepassingsreglement waarvan zijzelf in kennis werd gesteld en die betrekking hebben op de certificatie van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton, met vermelding van de periode waarover de certificaathouder beschikt om zich aan de gewijzigde voorschriften aan te passen. Dat neemt niet weg dat de leverancier verantwoordelijk blijft voor het gebruik van juiste en actuele referentiedocumenten.
- 2.3.7.2 De certificatie-instelling stelt de keuringsinstelling en de controlelaboratoria onmiddellijk in kennis van elke wijziging van de referentiedocumenten en van dit Toepassingsreglement waarvan zij zelf in kennis werd gesteld en die betrekking hebben op de controles die hen aanbelangen, met vermelding van het tijdstip waarop de wijzigingen in voege treden.

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

- 2.3.8.1 Er zijn geen productiedelen die altijd worden geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.2 Niet van toepassing.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.1 Voorwaarden voor het uitreiken van het certificaat

De certificatie-instelling reikt het certificaat uit van zodra:

- op basis van de inspectieverslagen en het eindverslag van de proefperiode is gebleken dat de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton in voldoende mate gewaarborgd is en de regels van het Toepassingsreglement worden gerespecteerd,
- aan alle eisen van technische, administratieve en financiële aard werd voldaan.

De regels in verband met het aanvragen van een certificaat en de aanvraagperiode zijn terug te vinden in artikel 5.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

- 2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton, zoals bepaald in dit Toepassingsreglement.
- 2.4.2.2 Door het uitreiken van het certificaat verklaart de certificatie-instelling dat de conformiteit van de gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton regelmatig wordt nagegaan op basis van de periodieke controle van de zelfcontrole van de certificaathouder door een derde partij.
- 2.4.2.3 Door het uitreiken van het certificaat erkent de certificatie-instelling dat er een bepaalde graad van vertrouwen bestaat dat de certificaathouder in staat is, op basis van zijn zelfcontrole, de conformiteit van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te waarborgen.
- 2.4.2.4 Door het aanbrengen van het COPRO-logo volgens de regels van artikel 2.6, waarborgt de certificaathouder dat geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton conform zijn en verbindt hij er zich toe alle maatregelen te treffen opdat dat doorlopend het geval zou zijn.
- 2.4.2.5 De certificaathouder is zelf volledig verantwoordelijk voor de conformiteit van zijn geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton die hij onder het COPRO-merk levert. Het aanbrengen van het COPRO-logo ontslaat de certificaathouder niet van zijn verantwoordelijkheden en vervangt die niet door die van de certificatie-instelling, keuringsinstelling of enige ander bij de certificatie betrokken instantie.
- 2.4.2.6 De certificatie-instelling en de keuringsinstelling zijn, behalve in geval van opzet of grove fouten door de instellingen zelf, niet aansprakelijk voor gevallen van schade of niet-conformiteit van materieel, grondstoffen, producten of bouwwerken, ook niet wanneer die ontstaan zijn door toepassing van de certificatieregels.

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 waarmee de conformiteit van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton wordt gecertificeerd;
- 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: geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.

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

2.4.3.2 De certificaathouder mag slechts kopieën van het volledige certificaat verspreiden.

2.4.3.3 De certificaathouder is verplicht de klant op diens eenvoudig verzoek gratis een volledige kopie te bezorgen van het certificaat.

2.4.4 Certificaatnummer

Elk certificaat heeft een uniek nummer dat is samengesteld als volgt:

COPRO AAAA/23

en is opgebouwd uit de volgende elementen:

- **COPRO**: het merk,
- AAAA: het uniek nummer dat wordt toegekend aan de productie-eenheid,
- 23: het nummer van dit Toepassingsreglement.

2.4.5 Geldigheid van het certificaat

2.4.5.1 Het certificaat is geldig vanaf de dag van de uitreiking ervan.

2.4.5.2 Het certificaat is niet voorzien van een einddatum. De geldigheid van een certificaat moet worden gecontroleerd op de website van de certificatie-instelling.

2.4.5.3 De geldigheid van het certificaat kan worden geschorst:

- op gemotiveerde aanvraag van de certificaathouder (art. 2.4.7);
- door de certificatie-instelling als gevolg van een sanctie (art. 8.2).

- 2.4.5.4 De geldigheid van het certificaat neemt verder een einde door:
- de intrekking van het certificaat door de certificatie-instelling bij stopzetting door de certificaathouder (art. 2.4.8), bij stopzetting van de productie (art. 4.5.1.3) of als gevolg van een sanctie (art. 8.2);
 - de opheffing van het certificatiesysteem voor geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.
- 2.4.5.5 De schorsing of het einde van de geldigheid van het certificaat wordt schriftelijk door de certificatie-instelling aan de certificaathouder betekend.

2.4.6 Wijziging van het certificaat

- 2.4.6.1 Niet van toepassing.
- 2.4.6.2 Niet van toepassing.
- 2.4.6.3 Niet van toepassing.
- 2.4.6.4 Niet van toepassing.
- 2.4.6.5 Wanneer de gegevens op het certificaat wijzigen, brengt de leverancier de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte en wordt de certificatieaanvraag geactualiseerd (art. 5.1.5).

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

- 2.4.7.1 De certificaathouder kan een schorsing vragen van zijn certificaat of van een technische fiche.
- 2.4.7.2 De schorsing van de technische fiche kan worden toegepast op een of meerdere fabricaten.
- 2.4.7.3 De schorsing wordt schriftelijk en met motivatie aangevraagd, met opgave van de gewenste duur van de schorsing en een gemotiveerde bepaling van de tijd die nodig is om de bestaande voorraad gecertificeerde fabricaten nog te leveren.
- De maximale duur van een door de leverancier aangevraagde schorsing bedraagt één jaar. Daarna vraagt de leverancier de opheffing van de schorsing of worden het certificaat of de betreffende technische fiche stopgezet door de leverancier of ingetrokken door de certificatie-instelling.
- 2.4.7.4 De certificatie-instelling kent de schorsing al dan niet toe vanaf een bepaalde datum en voor een welbepaalde duur, die wordt bepaald door het Certificatiecomité.
- 2.4.7.5 De certificatie-instelling betekent schriftelijk aan de certificaathouder de gevraagde schorsing en de datum waarop die van kracht wordt.

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

- 2.4.8.1 De certificaathouder kan zijn certificaat of een technische fiche stopzetten.
- 2.4.8.2 De stopzetting van de technische fiche kan worden toegepast op een of meerdere fabricaten.
- 2.4.8.3 De certificaathouder brengt de certificatie-instelling met een aangetekend schrijven op de hoogte van de stopzetting van het certificaat, mits een opzeggingstermijn van drie maanden. De brief bevat een gemotiveerde bepaling van de tijd die nodig is om de bestaande voorraad gecertificeerde fabricaten nog te leveren.
- 2.4.8.4 De certificatie-instelling betekent schriftelijk aan de certificaathouder de gevraagde stopzetting en de datum waarop die van kracht wordt.
- 2.4.8.5 In geval de certificaathouder de stopzetting van het certificaat aanvraagt, kan de keuringsinstelling een laatste inspectie uitvoeren, gewijd aan de verificatie van de zelfcontrole voorafgaand aan de stopzetting en om vast te stellen dat de leverancier het COPRO-logo niet meer gebruikt en niet meer verwijst naar het COPRO-merk. Deze laatste inspectie wordt gepland binnen de drie maanden volgend op de stopzetting.

2.4.9 Lijst van certificaathouders

- 2.4.9.1 De certificatie-instelling publiceert een actueel gehouden lijst van de certificaathouders. Deze lijst is beschikbaar op de website van de certificatie-instelling.
- 2.4.9.2 De lijst vermeldt ook de schorsingen van certificaten. De sanctionele (art. 8.2) of vrijwillige (art. 2.4.7) aard van de schorsingen wordt duidelijk aangegeven.
- 2.4.9.3 In geval een certificaat wordt ingetrokken (art. 8.2) of stopgezet (art. 2.4.8), wordt dat duidelijk aangegeven in de lijst. Na een periode, die wordt bepaald door het Certificatiecomité, wordt de betreffende certificaathouder uit de lijst geschrapt.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

Niet van toepassing.

2.5.2 Publieke identificatie

De publieke identificatie bevat tenminste de volgende informatie:

- a) Naam van de producent, handelsmerk of identificatienummer en plaats van productie;
- b) Het COPRO-merk en certificaatnummer;
- c) PTV 823;
- d) De datum van fabricage;
- e) Identificatie van materiaal van het element;
- f) Sterkteklasse of voorgeschreven minimale verbrijzelingslast onder verticale belasting;
- g) Identificatie van gebruiksomstandigheden als die anders dan normaal zijn;
- h) Identificatie van speciaal gebruik, als van toepassing;
- i) De toegepaste druk bij de waterdichtheidsproef volgens Bijlage C van PTV 823, Beproevingsmethode voor de waterdichtheid uitgedrukt in en met vermelding van de eenheid 'kPa'.

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

De levering van een fabricaat onder het COPRO-merk wordt door de leverancier duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op het product zelf, of als dat niet praktisch is, op elke verpakking met elementen. Dat gebeurt volgens artikel 2.6.3.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Niet van toepassing.

2.5.5 Leveringsbon

- 2.5.5.1 De leveringsbon wordt opgemaakt volgens een in het kwaliteitshandboek opgenomen procedure. De producent maakt voor elke vracht een leveringsbon op.
- 2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:
- naam en eventueel adres van de leverancier,
 - naam en adres van de productie-eenheid,
 - naam en gegevens van de klant,
 - de publieke identificatie van het fabricaat (art. 2.5.2),
 - de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: “Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)” of “TF: snelcode AAAA/CCCC”, waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2,
 - datum van vertrek uit de productie-eenheid,
 - hoeveelheid per fabricaat,
 - de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten,
 - van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4.

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

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

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-logo

2.6.1.1 De typografische beschrijving van het COPRO-logo is als volgt:



2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het COPRO-logo te gebruiken, kan door het Toepassingsreglement een alternatieve identificatie worden toegestaan, zoals het gebruik van het label '**COPRO**', eventueel aangevuld met het woord 'gecertificeerd'. Alle regels betreffende het gebruik van het COPRO-logo zijn dan van toepassing op het gebruik van de alternatieve identificatie.

2.6.1.3 Het lettertype voor het certificaatnummer en voor het label '**COPRO**' is 'Arial' of een gelijkaardig lettertype. De kleur van deze gegevens bij het COPRO-logo is dezelfde als die van het logo zelf.

2.6.2 Algemene regels voor het gebruik van het COPRO-logo en de verwijzing naar het COPRO-merk

2.6.2.1 Het COPRO-logo moet als mogelijk op de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton zelf worden aangebracht, volgens de regels van artikel 2.6.3. In elk geval wordt het COPRO-logo op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het COPRO-logo mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.6.2.2 Het aanbrengen van het COPRO-logo mag nooit aanleiding geven tot verwarring met betrekking tot de fabricaten waarop de COPRO-certificatie al dan niet van toepassing is en de leverancier en productie-eenheid waaraan het certificaat werd uitgereikt.

2.6.2.3 De afmetingen van het COPRO-logo hebben minstens de orde van grootte van de andere vermeldingen die op het document of het product voorkomen.

2.6.2.4 Het aanbrengen van het COPRO-logo op het product, op de leveringsbon, op andere handelsdocumenten en in publicaties verhindert geenszins het aanbrengen of het gebruik van een ander individueel of collectief merk, voor zover daarbij elke dubbelzinnigheid is uitgesloten.

- 2.6.2.5 De certificaathouder geeft de certificatie-instelling op eenvoudig verzoek inzage van alle leveringsbons, andere handelsdocumenten en publicaties waar het COPRO-logo is op aangebracht of naar het COPRO-merk wordt verwezen. De handelsdocumenten en publicaties worden altijd voorzien van een uitgiftedatum.
- 2.6.2.6 Als wordt vastgesteld dat het COPRO-merk of -logo niet ondubbelzinnig wordt gebruikt, kan de certificatie-instelling de leverancier verplichten de documenten of publicaties op zijn kosten aan te passen.
- 2.6.2.7 Na schorsing of intrekking van het COPRO-certificaat wordt het COPRO-logo op leveringsbons, op handelsdocumenten of in documentatie verwijderd of op een duidelijk waarneembaar en onuitwisbare wijze doorschraapt. Dezelfde verplichting geldt voor elke verwijzing naar het COPRO-merk in de betreffende documenten.

2.6.3 Het COPRO-logo op het product

- 2.6.3.1 De wijze waarop het COPRO-logo op de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton wordt aangebracht, moet van te voren worden goedgekeurd door de certificatie-instelling.
- 2.6.3.2 Het COPRO-logo dat wordt aangebracht op de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton, wordt altijd aangevuld met het certificaatnummer onmiddellijk naast of onder het COPRO-logo.
- 2.6.3.3 Het COPRO-logo moet in principe worden aangebracht op elke geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. Als deze werkwijze onmogelijk of onpraktisch is, wordt het COPRO-logo ofwel aangebracht op elke verpakking met elementen, ofwel op een etiket dat aan elke wordt bevestigd.
- 2.6.3.4 Niet van toepassing.
- 2.6.3.5 Het COPRO-logo wordt op de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton aangebracht zodra dat technisch mogelijk is en in elk geval voordat de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton klaar voor levering worden opgeslagen.

2.6.4 Het COPRO-logo op de leveringsbon

- 2.6.4.1 Als de leveringsbon betrekking heeft op COPRO- en niet COPRO-gecertificeerde fabricaten, moeten beide fabricaten op de leveringsbon eenduidig geïdentificeerd en onderscheiden zijn.
- Dat kan gebeuren door in elke rubriek van de leveringsbon die de hoeveelheden en omschrijving van het fabricaat aangeeft, de code van de technische fiche toe te voegen.
- 2.6.4.2 Niet van toepassing.
- 2.6.4.3 Het gebruik van een leveringsbon voorzien van het COPRO-logo voor de levering van uitsluitend niet COPRO-gecertificeerde fabricaten is niet toegestaan.

2.6.5 Het COPRO-logo en de verwijzing van het COPRO-merk op andere handelsdocumenten en in publicaties

- 2.6.5.1 Het COPRO-logo mag worden aangebracht op andere handelsdocumenten en in publicaties, en dat in alle vormen van media en op alle soorten dragers voor zover het handelsdocument of de publicatie duidelijk en éénduidig verwijst naar de productie-eenheid en de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton waarvoor het certificaat werd uitgereikt. Dezelfde voorwaarden gelden voor de verwijzing naar het COPRO-merk op deze documenten.
- 2.6.5.2 Het gebruik van het COPRO-logo vereist dat:
- ofwel het COPRO-logo wordt aangevuld met het certificaatnummer, als het handelsdocument of de publicatie betrekking hebben op het certificaat,
 - ofwel het COPRO-logo wordt aangevuld met de publieke identificatie van het fabricaat en een eenduidige verwijzing naar de productie-eenheid, als het handelsdocument of de publicatie betrekking hebben op de COPRO-gecertificeerde fabricaten,
 - ofwel beide bovenstaande mogelijkheden worden gecombineerd.

2.6.6 Gebruik van het COPRO-logo en verwijzing naar het COPRO-merk door derden

- 2.6.6.1 Als COPRO-gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton door een leverancier die niet de certificaathouder is op de markt wordt gebracht, stelt de certificaathouder de leverancier in kennis van het feit dat:
- de leverancier de klant op diens eenvoudig verzoek, de nodige bewijzen moet verstrekken van de COPRO-certificatie van de geleverde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton; deze bewijzen kunnen verstrekt worden door de COPRO-identificatie op het product, het COPRO-certificaat en de leveringsbon van de certificaathouder aan de leverancier;
 - de leverancier verplicht is de COPRO-identificatie van het gecertificeerde product ongewijzigd in stand te houden;
 - de leverancier op voorraad en bij behandeling de nodige voorzorgen moet nemen om de conformiteit van de gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te blijven verzekeren;
 - het gebruik van het COPRO-logo en de verwijzing naar het COPRO-merk moet beantwoorden aan de regels van artikel 2.6 van dit reglement;
 - onrechtmatig gebruik of verwijzing aanleiding kunnen geven tot gerechtelijke vervolging.
- 2.6.6.2 Een leverancier die geen certificaathouder is, mag het COPRO-logo slechts gebruiken na voorafgaandelijk akkoord van de certificatie-instelling. Het aanbrengen van het COPRO-logo op leveringsbons, briefhoofden of elk ander document van de leverancier, is niet toegestaan.
- 2.6.6.3 De verwijzing naar het COPRO-merk in handelsdocumenten of in publicaties, is alleen toegestaan als ze eenduidig betrekking hebben op COPRO-gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. De verwijzing naar het COPRO-merk op leveringsbons is alleen toegestaan in de rubrieken die op COPRO-gecertificeerde fabricaten slaan.

2.6.6.4 Geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton die door opslag of verhandeling tekortkomingen vertonen waardoor de conformiteit met de referentiedocumenten niet meer gewaarborgd is, mogen niet onder het COPRO-merk worden geleverd.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De volgende gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de typekeuring:
- voor buizen en hulpstukken: verbrijzelingssterkte (kN/m),
 - voor buizen en hulpstukken: overlangse buigsterkte (kN/m), indien van toepassing,
 - voor tussen- en schachtelementen: verbrijzelingssterkte (kN/m),
 - voor reductie- en dekelementen: sterkte onder verticale belasting F_v (kN),
 - waterdichtheid: geen lekkage bij een proef met inwendige hydrostatische druk van 50 of 100 kPa,
 - wateropslorping A_w (%),
 - klimijzers: verticale belasting F_d (kN) en horizontale uittrekkraft F_t (kN),
 - chemische weerstand.
- De druksterkte is louter informatief en zal alleen gebruikt worden als er geen eindsterkte op het product wordt bepaald.
- Alle verticale putdelen en buizen worden getest op eindsterkte.
- De eindsterkte van een basiselement is gelijk aan die van een schachtelement.
- Alle kenmerken die moeten gespecificeerd worden op de technische fiche zijn vermeld in Bijlage A.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.
- 2.7.1.4 De op de technische fiche vermelde gegevens en resultaten worden gebruikt bij de beoordeling van de resultaten van de zelfcontrole en de externe controle.

2.7.2 Code van een technische fiche

Elke technische fiche wordt geïdentificeerd door een unieke code, bestaande uit twee delen van elk vier cijfers, van elkaar gescheiden door een “/”-teken.

- het door de certificatie-instelling aan de productie-eenheid toegekend identificatienummer (eventueel voorafgegaan door een “0” om zo tot vier cijfers te komen),
- het door de leverancier gekozen fabricaatnummer van het fabricaat; per productie-eenheid is dat uniek.

De volledige code wordt op elke bladzijde van de technische fiche vermeld.

2.7.3 Indienen van een technische fiche

Het indienen van een technische fiche gebeurt via het COPRO Extranet, een speciale website van de certificatie-instelling (<http://extranet.copro.eu>).

Ook het indienen van verbeteringen of aanvullingen van de technische fiche gebeurt via deze website.

2.7.4 Validatie van een technische fiche

2.7.4.1 Elke technische fiche wordt gevalideerd door de certificatie-instelling. Deze validatie slaat op de conformiteit van de inhoud met de toepasselijke referentiedocumenten, vermeld op de technische fiche.

De aanvaarding van een technische fiche voor een bepaald werk gebeurt daarentegen door de klant en/of de bouwheer.

2.7.4.2 Pas wanneer de technische fiche beantwoordt aan dit Toepassingsreglement en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten, wordt ze door de certificatie-instelling gevalideerd.

2.7.5 Geldigheid van een technische fiche

2.7.5.1 Alleen door de certificatie-instelling gevalideerde technische fiches zijn geldig.

2.7.5.2 De gevalideerde technische fiches moeten beschikbaar zijn op de productie-eenheid.

2.7.5.3 De geldigheidsduur van een technische fiche is in principe onbeperkt.

De geldigheidsperiode kan worden beëindigd:

- door de leverancier, als hij de technische fiche wil in trekken;
- door de leverancier, wanneer hij de kenmerken van het fabricaat wijzigt;
- door de certificatie-instelling, als blijkt dat het fabricaat niet conform is (art. 8.2);
- door de certificatie-instelling, als de uit te voeren typekeuring om tot deze technische fiche te komen, niet werd uitgevoerd volgens de toepasselijke regels.

De geldigheidsperiode wordt automatisch beëindigd:

- als de geldigheidsperiode van de bijbehorende typekeuring is beëindigd;
- als het certificaat wordt ingetrokken (art. 8.2);
- als de certificatie door de leverancier wordt stopgezet.

2.7.5.4 De geldigheid van een technische fiche moet worden geraadpleegd op de website van de certificatie-instelling: <http://extranet.copro.eu>.

2.7.6 Inhoud en lay-out van de technische fiche

- 2.7.6.1 De technische fiche kan worden opgemaakt in het Nederlands, het Frans, het Duits of het Engels, volgens keuze van de klant.
- 2.7.6.2 De leverancier maakt voor het opmaken van de technische fiche gebruik van de sjablonen die voor elk fabricaat ter beschikking worden gesteld via de website van de certificatie-instelling.
- 2.7.6.3 De technische fiche kan zodanig worden opgesteld, dat ze geldig is voor verschillende referentiedocumenten. Het fabricaat moet aan alle aangeduide referentiedocumenten op de technische fiche beantwoorden.
- 2.7.6.4 Als een fabricaat geproduceerd wordt door verschillende productie-eenheden van de leverancier, wordt er per productie-eenheid een afzonderlijke technische fiche opgesteld.
- 2.7.6.5 De op de technische fiche te vermelden gegevens en resultaten worden bepaald door de toepasselijke referentiedocumenten en het sjabloon voor de technische fiche van het fabricaat. De inhoud van de technische fiche is beschreven in Bijlage A.
- 2.7.6.6 De gegevens en resultaten van de controles voor het bepalen van de kenmerken, vermeld op de technische fiche, moeten vermeld zijn in het register van de typekeuringen.

3 DE SPELERS

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

3.1 CERTIFICATIE-INSTELLING

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

3.1.1 Verantwoordelijkheid

In de hoedanigheid van certificatie-instelling is COPRO verantwoordelijk voor het beheer van en het toezicht op de COPRO-certificatie. Dit beheer omvat onder meer het opstellen van de certificatiereglementen en Technische Voorschriften die het certificatieschema uitmaken en de organisatie van de certificatie. Deze certificatieschema's leggen de wijze vast waarop het ontwerp en de productie van een product door de leverancier beheerst moet worden via het invoeren en toepassen van een systeem van zelfcontrole zodanig dat de conformiteit van het product doorlopend gewaarborgd is. De certificatieschema's bepalen ook de modaliteiten van het toezicht op het systeem van zelfcontrole.

De certificatie-instelling is de exclusieve eigenaar van de certificatieschema's die voor de betrokken sector relevant zijn.

COPRO, als certificatie-instelling, is gemachtigd om op te treden om het COPRO-merk tegen elk misbruik te beschermen, en onrechtmatige verwijzingen naar de referentiedocumenten waarvoor de certificatie van toepassing is, tegen te gaan.

Het Intern Reglement en het kwaliteitshandboek van COPRO beschrijven de werking en structuur met betrekking tot het toezicht op het COPRO-merk en bepalen welke organen beslissingen nemen. De bevoegdheid voor certificatiebeslissingen is vastgelegd in het kwaliteitssysteem van COPRO en wordt, onder meer, toegekend aan een Certificatiecomité, dat in de schoot van de certificatie-instelling is opgericht.

Het uitgewerkte certificatiesysteem beantwoordt aan de regels van NBN EN ISO/IEC 17065.

3.1.2 Onpartijdigheid

De algemene regels voor het beheer van en het toezicht op de COPRO-certificatie door de certificatie-instelling worden bepaald door het Algemene Certificatiereglement, waarvoor de bevoegdheid exclusief bij de certificatie-instelling ligt.

Om de deskundigheid en onafhankelijkheid van haar certificatie-activiteiten te waarborgen, heeft de certificatie-instelling diverse commissies ingesteld, onder meer een toezichthoudend Adviescomité (art. 3.1.3) en verschillende Adviesraden (art. 3.1.4).

3.1.3 Adviescomité

Het adviescomité heeft de taak de onpartijdigheid van de activiteiten van de certificatie-instelling te verzekeren door onder andere:

- advies te geven over de onafhankelijke werking van de verschillende adviesraden;
- advies te geven over de onpartijdigheid van de certificatie-activiteiten van de certificatie-instelling;
- advies te geven over de objectiviteit en betrouwbaarheid van de certificatie-activiteiten van de certificatie-instelling;
- advies te geven over de geïdentificeerde risico's en de genomen maatregelen met betrekking tot de onpartijdigheid en de mogelijke belangenconflicten.

Het Adviescomité is samengesteld uit afgevaardigden van alle aantoonbaar belanghebbende en deskundige partijen die actief zijn in de sector. Dat zijn:

- bouwheren en opdrachtgevers,
- gebruikers,
- leveranciers / producenten,
- experts (certificatie-instelling, keuringsinstellingen, onderzoekscentra, universiteiten en hogescholen, wetenschappelijke instellingen).

De organisatie van het Adviescomité is in handen van de certificatie-instelling. De werking beantwoordt aan de regels van het kwaliteitshandboek van COPRO.

3.1.4 Adviesraad

Voor dit Toepassingsreglement en dus voor geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton is een specifieke Adviesraad opgericht, die bevoegd is voor het beheer van en het toezicht op het gebruik van het COPRO-merk voor geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.

Deze gespecialiseerde, technische Adviesraad behandelt de certificatietechnische aspecten, bepaalt de regels die voor een specifieke COPRO-certificatie worden toegepast (door het opstellen en wijzigen van de Technische Voorschriften en het Toepassingsreglement), evenals het gewenste kwaliteitsniveau waarvoor het COPRO-merk garant moet staan.

De Adviesraad is samengesteld uit afgevaardigden van alle aantoonbaar belanghebbende en deskundige partijen op het gebied van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. Dat zijn:

- bouwheren en opdrachtgevers,
- gebruikers,
- leveranciers / producenten,
- experts (certificatie-instelling, keuringsinstelling, onderzoekscentra, universiteiten en hogescholen, wetenschappelijke instellingen).

De organisatie van de Adviesraad is in handen van de certificatie-instelling. De werking beantwoordt aan de regels van het kwaliteitshandboek van COPRO.

3.1.5 Certificatiecomité

Alle belangrijke beslissingen in verband met individuele certificatedossiers worden genomen door het Certificatiecomité van de certificatie-instelling. Belangrijke beslissingen zijn, onder meer:

- het (al dan niet) uitreiken van een certificaat (zie art 5.2),
- het uitbreiden van een certificaat (zie art. 2.4.6),
- het behandelen van problemen en het opleggen van sancties (zie art. 8.2).

Het Certificatiecomité bestaat uit de CEO van de certificatie-instelling en de verantwoordelijke voor de certificatie van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton of zijn plaatsvervanger, eventueel aangevuld met deskundigen op het gebied van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton, voor zover zij geen enkele binding hebben met de besproken leveranciers.

3.1.6 Vertrouwelijkheid

Alle gegevens en resultaten die de certificatie-instelling in het kader van haar activiteiten rechtstreeks of onrechtstreeks bekomt, worden vertrouwelijk behandeld. De enige uitzonderingen daarop zijn:

- de communicatie met de aangeduide keuringsinstellingen;
- het bekend maken van de certificaatgegevens van de leverancier;
- besprekingen van het Beroepscomité waarin personen van buiten de certificatie-instelling en de keuringsinstelling vertegenwoordigd zijn; deze personen moeten op hun beurt wel een verklaring van vertrouwelijkheid ondertekenen;
- besprekingen van het Certificatiecomité waarin personen van buiten de certificatie-instelling vertegenwoordigd zijn; deze personen moeten op hun beurt wel een verklaring van vertrouwelijkheid ondertekenen;
- het toezicht op de activiteiten van de certificatie-instelling door bevoegde instanties zoals het accreditatieorganisme;
- behandeling van klachten, waarbij de bouwheer of de klant in kennis kan worden gesteld van alle relevante gegevens en resultaten;
- de vaststelling van tekortkomingen met een aanzienlijke impact op de kwaliteit van het product of de constructie, waarbij de certificatie-instelling de wettelijke plicht heeft de bouwheer of opdrachtgever rechtstreeks in te lichten;
- het verstrekken van informatie aan de bevoegde instanties in het kader van gerechtelijke procedures;
- het melden aan bevoegde instanties van onwettige praktijken.

In de laatste vier gevallen brengt de certificatie-instelling de leverancier op de hoogte van het feit dat informatie aan derden werd meegedeeld. Er wordt in die gevallen trouwens geen informatie aan derden meegedeeld wanneer dat bij wet verboden is.

3.1.7 Maatschappelijke zetel en secretariaat

De maatschappelijke zetel van de certificatie-instelling COPRO is gevestigd in Z.1 Researchpark, Kranenberg 190 te 1731 ZELLIK.

Het secretariaat van COPRO is gevestigd op hetzelfde adres.

De website van COPRO is www.copro.eu.

Het algemene e-mailadres van COPRO is info@copro.eu.

3.1.8 Correspondentie

Alle correspondentie die door de aanvrager of certificaathouder wordt gevoerd, wordt gericht aan het secretariaat van de certificatie-instelling, met uitzondering van de correspondentie die betrekking heeft op:

- de werkzaamheden en bevoegdheden waarvoor de keuringsinstelling door de certificatie-instelling gemandateerd is en die rechtstreeks wordt gericht aan het secretariaat van de keuringsinstelling;
- het hoger beroep tegen een beslissing van de certificatie-instelling, dat wordt betekend aan de bevoegde beroepsinstantie (art. 8.3), met kopie aan de certificatie-instelling.

3.1.9 Taal

De voertalen van de certificatie-instelling zijn het Nederlands, het Frans en het Engels.

Tenzij anders afgesproken met de leverancier, verlopen alle contacten en correspondentie met de certificatie-instelling en de keuringsinstelling evenals de verslaggeving in een van deze voertalen. In principe geldt de taal waarin de certificatie-aanvraag werd ingediend.

3.2 KEURINGSINSTELLING

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

3.2.1 Samenwerking met de keuringsinstelling

- 3.2.1.1 De certificatie-instelling neemt zelf de functie van keuringsinstelling waar.
- 3.2.1.2 De keuringsinstelling is geaccrediteerd door BELAC of een ander lid van EA voor de opdrachten die haar worden toevertrouwd.
- 3.2.1.3 Niet van toepassing.

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton treedt COPRO op als keuringsinstelling.

3.2.3 Vertrouwelijkheid

Alle gegevens en resultaten die de keuringsinstelling in het kader van haar activiteiten rechtstreeks of onrechtstreeks bekomt, worden vertrouwelijk behandeld. De enige uitzonderingen daarop zijn:

- de communicatie met de certificatie-instelling;
- het bekend maken van de certificaatgegevens van de certificaathouder;
- het toezicht op de activiteiten van de keuringsinstelling door bevoegde instanties zoals het accreditatieorganisme;
- het verstrekken van informatie aan de bevoegde instanties in het kader van gerechtelijke procedures;
- het melden aan bevoegde instanties van onwettige praktijken.

In de laatste twee gevallen brengt de keuringsinstelling de leverancier en de certificatie-instelling op de hoogte van het feit dat informatie aan derden werd meegedeeld.

3.2.4 Taal

De voertalen van de keuringsinstelling zijn het Nederlands, het Frans en het Engels.

Tenzij anders afgesproken met de leverancier, verlopen alle contacten en correspondentie met de keuringsinstelling evenals de verslaggeving in een van deze voertalen. In principe geldt de taal waarin de certificatie-aanvraag werd ingediend.

3.3 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton 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 geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.1 Handelsregister

- 3.3.1.1 Het certificaat kan worden aangevraagd door elke leverancier van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton die het onderwerp uitmaken van dit Toepassingsreglement, op voorwaarde dat de leverancier als dusdanig in het Belgisch handelsregister is ingeschreven, of in een gelijkwaardig register in een ander land van de Europese Unie.
- 3.3.1.2 In afwijking op artikel 3.3.1.1 kan het certificaat aangevraagd worden door een leverancier die gevestigd is buiten de Europese Unie en die niet ingeschreven is in het Belgisch handelsregister of een gelijkwaardig register in een ander land van de Europese Unie, op voorwaarde dat hij in België of in een ander land van de Europese Unie beschikt over een zaakgelastigde die mede verantwoordelijk is en wel is ingeschreven in dergelijk register.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

- 3.3.2.1 In het Algemeen Certificatiereglement wordt de term 'leverancier' gebruikt voor een aanvrager of certificaathouder.
- 3.3.2.2 Het certificaat kan voor een productie-eenheid worden aangevraagd door:
- de producent: door de productie-eenheid zelf of door het moederbedrijf,
 - of door een verdeler of invoerder.

3.4 EXTERNE LABORATORIA

Dit artikel handelt over de externe laboratoria. Dat zijn laboratoria die onafhankelijk zijn van de leverancier, in tegenstelling tot de interne laboratoria. De externe laboratoria kunnen zowel worden gebruikt door de leverancier in het kader van zijn zelfcontrole, als door de keuringsinstelling in het kader van het externe toezicht. In dat laatste geval spreken we van controlelaboratoria.

3.4.1 Accreditatie

Elk extern laboratorium beschikt over een accreditatie volgens EN ISO/IEC 17025 (door BELAC of door een ander lid van EA) voor het uitvoeren van de betreffende controles.

Bij gebrek aan dergelijke accreditatie zal COPRO bijkomende inspecties uitvoeren bij het laboratorium. De kosten voor deze bijkomende inspecties zijn ten laste van de leverancier.

3.4.2 Samenwerking met controlelaboratoria

De certificatie-instelling duidt de controlelaboratoria aan waaraan opdracht kan verleend worden voor het uitvoeren van de controles in het kader van het externe toezicht door de keuringsinstelling.

Een laboratorium kan bij de certificatie-instelling een aanvraag tot samenwerking indienen.

3.4.3 Aanduiding van controlelaboratoria

3.4.3.1 De lijst met de aangeduide controlelaboratoria kan worden geraadpleegd op de website van de certificatie-instelling.

3.4.3.2 De keuringsinstelling kiest een of meerdere controlelaboratoria in onderling akkoord met de leverancier. Die worden gekozen uit de controlelaboratoria aangeduid door de certificatie-instelling voor de betreffende controles.

De certificatie-instelling behoudt zich evenwel het recht voor de keuze van een controlelaboratorium te wijzigen.

3.4.4 Meldingrecht

Het controlelaboratorium heeft het recht bepaalde feiten te melden aan de certificatie-instelling, zoals:

- de moeilijkheden die zich eventueel zouden voordoen bij de betaling van een factuur door de leverancier,
- contacten aangaande proefresultaten.

3.5 KLANTEN

Dit artikel bevat informatie voor de klanten.

3.5.1 Voordelen van de productcertificatie

Het doel van de productcertificatie is beschreven in artikel 2.2.3. Het onderwerp van de productcertificatie is beschreven in artikel 2.3.1.

De productcertificatie biedt de klanten enkele voordelen:

- het geeft hen in zekere mate de waarborg dat geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton voldoen aan de eisen,
- de conformiteit wordt nagekeken en opgevolgd door een onafhankelijke, derde partij,
- de aanvaardingscontrole van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton door de klant zou kunnen verminderd worden.

3.5.2 Rol van de klant binnen de productcertificatie

De klanten spelen een belangrijke rol binnen de productcertificatie.

Verantwoordelijk voor de voorschriften:

De openbare en private opdrachtgevers zijn in de eerste plaats verantwoordelijk voor de voorschriften. Zij bepalen de inhoud van het (bijzonder) bestek. Deze opdrachtgevers zijn ook partners die meewerken aan het opstellen van normen en andere referentiedocumenten. Op die manier bepalen deze klanten dus onrechtstreeks - doch grotendeels - de inhoud van de productcertificatie.

Vertegenwoordiging in de Adviesraad:

Bepaalde klanten - openbare bouwheren, private opdrachtgevers (studiebureaus,...), gebruikers (aannemers, ...) - kunnen worden vertegenwoordigd in de Adviesraad van deze productcertificatie. Op die manier zijn deze klanten mee verantwoordelijk voor de inhoud van en de regels voor deze productcertificatie.

Kiezen voor productcertificatie:

De klant is in de praktijk de vragende partij voor productcertificatie. Hij moet overtuigd zijn van de meerwaarde van geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton met certificaat tegenover dezelfde rioleringsproducten zonder certificaat.

Voor zover de toepasselijke wetgeving dat toelaat kan hij kiezen voor een leverancier met certificaat of het bezit van een bepaald productcertificaat opnemen als voorwaarde in zijn bijzonder bestek. Of hij kan voordelen verbinden aan het feit dat een leverancier een productcertificaat heeft.

Verantwoordelijk voor het toezicht bij levering:

Het feit dat geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton worden geleverd onder certificaat betekent niet dat de klant geen toezicht of controles meer moet uit voeren bij levering. Productcertificatie is een middel om de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te waarborgen en is in die zin bedoeld als ondersteuning van de klant in zijn controleactiviteiten. In die zin vullen de controleactiviteiten van de keuringsinstelling en van de klant elkaar aan en maken ze het toezicht meer sluitend.

In geval de klant tekortkomingen rond het product vaststelt tijdens zijn controleactiviteiten wordt hij verzocht die te melden aan de certificatie-instelling (zie art. 8.1.1). Zodoende kan de certificatie-instelling deze vaststellingen in rekening brengen bij de follow-up van de productcertificatie van de betreffende leverancier en als nodig maatregelen nemen.

3.5.3 Herkennen van een gecertificeerd fabricaat

Om een fabricaat met certificaat te herkennen, zijn minstens een technische fiche en een leveringsbon nodig. Algemeen is certificatie herkenbaar aan:

Certificaat:

Om te verifiëren of een leverancier al dan niet beschikt over een certificaat voor een welbepaalde productie-eenheid, moet de website van de certificatie-instelling worden geraadpleegd. Dat is het enige geldige medium om af te toetsen of een certificaat op dit moment geldig is. Meer informatie in verband met het certificaat is te vinden in artikel 2.4.

Een certificaat zegt echter niets over de certificatie van een welbepaald fabricaat. Om daar zekerheid over te hebben, heeft men een technische fiche nodig.

Technische fiche:

Om te verifiëren of een welbepaald fabricaat gecertificeerd is, moet de website van de certificatie-instelling worden geraadpleegd. Dat is het enige geldige medium om af te toetsen of er voor dit fabricaat een technische fiche bestaat die op dit moment geldig is. Meer informatie in verband met de technische fiche is te vinden in artikel 2.7.

Leveringsbon:

Om te verifiëren welk fabricaat door een leverancier werd geleverd, moet de klant beschikken over een leveringsbon. Daarop staan een reeks gegevens die het geleverde fabricaat volledig identificeren en traceerbaar maken. Meer informatie in verband met de leveringsbon is te vinden in artikel 2.5.5.

Identificatie van het fabricaat:

De identificatie van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton is beschreven in artikel 2.5.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton op een bepaalde productie-eenheid. Soms moet er initieel een typekeuring worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet te gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

- 4.1.1.1 De leverancier zorgt ervoor dat hij voldoende en opgeleid personeel heeft om aan de regels van dit Toepassingsreglement te kunnen voldoen.
- 4.1.1.2 De leverancier moet de interne verantwoordelijkheden en bevoegdheden van het personeel per functie vastleggen in het kwaliteitshandboek (art. 4.6.1).
- 4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:
- directie,
 - kwaliteitsverantwoordelijke,
 - verantwoordelijke zelfcontrole (op de productie-eenheid),
 - hoofd laboratorium.
- Verder worden de verschillende functies van uitvoerend personeel en controlepersoneel beschreven.
- 4.1.1.4 De leverancier maakt in het kwaliteitshandboek duidelijk welke taken worden uitbesteed aan derden.
- 4.1.1.5 De leverancier vermeldt in het kwaliteitshandboek aan welke personen of functies de toestemming wordt gegeven om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling te ontvangen. Dat zijn minstens de directie, de kwaliteitsverantwoordelijke, de verantwoordelijke voor de zelfcontrole en het hoofd van het laboratorium.
- 4.1.1.6 Elke wijziging bij het personeel - zoals aangegeven in artikel 4.1.1.3 - wordt onmiddellijk opgenomen in het technisch dossier (art. 4.6.3).
- 4.1.1.7 Het bij een bepaalde productie ingezet personeel hoeft niet traceerbaar te zijn.

4.1.2 Controlepersoneel

- 4.1.2.1 De leverancier duidt een kwaliteitsverantwoordelijke aan die:
- verantwoordelijk is voor de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton;
 - de nodige beslissingsbevoegdheid bezit in het geheel van de interne organisatie van de activiteiten, om de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te kunnen waarborgen;
 - minstens beschikt over een getuigschrift van hoger technisch onderwijs of gelijkwaardig door passende ervaring;
 - zijn taak uitvoert onder het toezicht van de directieverantwoordelijke van de leverancier;
 - instaat voor de algemene organisatie van het kwaliteitssysteem, het beheer van het kwaliteitsplan en voor het beantwoorden aan dit Toepassingsreglement en de referentiedocumenten;
 - een aanspreekpunt kan zijn voor de certificatie-instelling en de keuringsinstelling; evenals een vervanger die deze taken waarneemt tijdens zijn afwezigheid.
- 4.1.2.2 De leverancier duidt per productie-eenheid een verantwoordelijke voor de zelfcontrole aan die:
- de nodige beslissingsbevoegdheid bezit in het geheel van de interne organisatie van de activiteiten op die productie-eenheid, om de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton ter plaatse te kunnen waarborgen;
 - zijn taak uitvoert onder het toezicht van de kwaliteitsverantwoordelijke van de leverancier;
 - instaat voor de coördinatie en supervisie van de controlewerkzaamheden en voor het beantwoorden aan dit Toepassingsreglement en de referentiedocumenten;
 - tijdens de productie aanwezig is op de productie-eenheid;
 - een aanspreekpunt is voor de keuringsinstelling bij de inspecties; evenals een of meerdere vervangers die deze taken waarnemen tijdens zijn afwezigheid.
- 4.1.2.3 De leverancier duidt een hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en zijn plaatsvervanger aan, die op de hoogte zijn van de controles in het kader van de zelfcontrole en van alle toepasselijke technische regels en vereisten. Het hoofd van het laboratorium kan alle controles die worden uitgevoerd zelf interpreteren. Hij geeft de nodige instructies voor de uitvoering van controles in het intern of een extern laboratorium voor zelfcontrole. Het hoofd van het laboratorium voert zijn taak uit onder het toezicht van de kwaliteitsverantwoordelijke.
- 4.1.2.4 De leverancier duidt het personeel aan dat tot taak heeft bepaalde controles uit te voeren en te toetsen aan de eisen.
- 4.1.2.5 Wanneer er een nieuwe verantwoordelijke voor de zelfcontrole wordt aangesteld, wordt dat onmiddellijk gemeld aan de certificatie-instelling.

4.1.3 Opleiding en kwalificatie

- 4.1.3.1 Elk persoon beschikt, in verhouding tot de hem toevertrouwde taken en verantwoordelijkheden, over een geschikte opleiding, kwalificatie, bekwaamheid en ervaring.
- 4.1.3.2 De opleiding en kwalificatie van het personeel moet traceerbaar en permanent worden bijgehouden.
- 4.1.3.3 Als de leverancier bepaalde taken uitbestedt aan derden, dan gelden de eisen voor opleiding, kwalificatie, bekwaamheid en ervaring en de registratie ervan eveneens voor het externe personeel.

4.2 MATERIEEL

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

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De leverancier beschikt over materieel dat geschikt is voor de productie volgens de referentiedocumenten.
- 4.2.1.2 Het materieel wordt verondersteld te beantwoorden aan elke toepasselijke wetgeving betreffende milieu, exploitatie, economie, et cetera. Het toezicht daarop maakt echter geen deel uit van de productcertificatie en valt ook niet onder de verantwoordelijkheid van de keuringsinstelling of de certificatie-instelling.
- 4.2.1.3 De leverancier is permanent verantwoordelijk voor de goede werking en de controles, kalibraties en ijkingen van zijn materieel.
- De controle van het materieel gebeurt volgens de regels van artikel 6.2.
- 4.2.1.4 Een overzicht van het beschikbare materieel wordt opgenomen en actueel gehouden in het technisch dossier.
- 4.2.1.5 Het bij een bepaalde productie gebruikte materieel hoeft niet traceerbaar te zijn.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.1 De leverancier beschikt over een laboratorium en/of controleapparatuur voor zelfcontrole, zodanig dat de controles in het kader van de zelfcontrole die worden opgelegd door dit Toepassingsreglement in de gespecificeerde omstandigheden en op correcte wijze kunnen worden uitgevoerd.
- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de leverancier en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst. Als keuringsproeven uitgevoerd worden in een niet erkend laboratorium is de keuringsinstelling gerechtigd haar externe controle uit te breiden tot dat laboratorium.
- 4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.
- 4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd:
- afmetingen van de producten;
 - mechanische sterkte;
 - temperatuur van het zwavelbeton;
 - wateropsloping.

4.2.2.5 De leverancier is permanent verantwoordelijk voor de goede werking en de controles, kalibraties en ijkingen van zijn apparatuur.

De controle van de controleapparatuur gebeurt volgens de regels van artikel 6.2.

4.2.2.6 Een overzicht van de beschikbare controleapparatuur wordt opgenomen en actueel gehouden in het technisch dossier.

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

4.3 GRONDSTOFFEN, VOEGDICHTINGEN EN MOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen, voegdichtingen en moffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen, voegdichtingen en moffen

- 4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van PTV 823 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.
- 4.3.1.2 De controle van de grondstoffen gebeurt volgens artikel 6.2.
- 4.3.1.3 Grondstoffen die worden geleverd met een COPRO- of BENOR-productcertificaat, worden vrijgesteld van controle door de leverancier voor wat betreft de kenmerken die door het betreffende merk worden gewaarborgd.

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 aanvoer van grondstoffen wordt gecontroleerd volgens artikel 6.2.3.

De aanvoer van grondstoffen wordt bijgehouden in het register van de grondstoffen volgens artikel 6.1.2.3 en in dit register worden ook alle leveringsdocumenten bewaard.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

Elk product op voorraad moet zodanig worden gestapeld dat alle eenheden van het product gemakkelijk toegankelijk blijven voor nazicht.

De goedgekeurde producten worden duidelijk onderscheiden van de twijfelachtige of de afgekeurde producten opgeslagen.

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.1 Eisen voor de productie-eenheid

- 4.4.1.1 De productie-eenheid wordt verondersteld te beantwoorden aan elke toepasselijke wetgeving betreffende milieu, exploitatie, economie, et cetera. Het toezicht daarop maakt echter geen deel uit van de productcertificatie en valt ook niet onder de verantwoordelijkheid van de keuringsinstelling of de certificatie-instelling.
- 4.4.1.2 De controle van de productie-eenheid gebeurt volgens de regels van artikel 6.2.

4.4.2 Voorraadbeheer

- 4.4.2.1 De geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton worden zodanig op voorraad gestockeerd, dat alle eenheden van het product toegankelijk blijven voor nazicht.
- 4.4.2.2 De productiedelen die nog niet geschikt zijn voor levering worden duidelijk geïdentificeerd en op voorraad gehouden.
- 4.4.2.3 De conforme, vrijgestelde, twijfelachtige en afgekeurde productiedelen worden duidelijk geïdentificeerd en afzonderlijk op voorraad gehouden.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering.

4.5.1 Periode van activiteit

- 4.5.1.1 De productie gebeurt mogelijks niet gedurende het hele jaar aan een constante frequentie. Als de productie onregelmatig is of tijdelijk is onderbroken, of als het aantal productieperiodes kleiner is dan het aantal externe standaardinspecties vastgelegd in artikel 7.2.3, licht de certificaathouder de certificatie-instelling op voorhand in over de periode van activiteit of de onderbrekingen, zodanig dat het externe toezicht daarop kan worden afgestemd.
- 4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton zou behouden blijven na een onderbreking van de periode van activiteit kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren voorafgaand aan de heropstarting van de productie.
- 4.5.1.3 De certificaathouder brengt de certificatie-instelling met een aangetekend schrijven op de hoogte van de definitieve stopzetting van de productie. De stopzetting van de productie wordt door de certificatie-instelling behandeld als een stopzetting van het certificaat door de certificaathouder (art. 2.4.8).

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

- 4.5.4.1 Niet van toepassing.
- 4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard.

4.5.5 Productieplan

- 4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan op, dat beantwoordt aan de eisen van de referentiedocumenten en de volgende punten bevat:
- het te gebruiken materieel,
 - de te gebruiken grondstoffen,
 - de toe te passen productieparameters.
- 4.5.5.2 Het productieplan wordt bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

- 4.5.6.1 Geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton voldoen aan de eisen van PTV 823 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.
- 4.5.6.2 De productie gebeurt volgens het kwaliteitsplan (art. 4.6), dat beantwoordt aan de regels van dit Toepassingsreglement en de toepasselijke referentiedocumenten.
- 4.5.6.3 De controle van de productie en de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton gebeuren volgens artikel 6.2.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

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

4.5.8 Levering van het product

- 4.5.8.1 Op het ogenblik van levering moet er voldoende vermoeden bestaan rond de conformiteit van de geleverde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.
- 4.5.8.2 Elke leveringsbon van een gecertificeerd fabricaat beantwoordt aan artikel 2.5.5.

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.1 Algemeen

- 4.6.1.1 Het kwaliteitsplan kan in elke vorm of soort medium uitgewerkt en opgesteld zijn.
- 4.6.1.2 Het kwaliteitshandboek moet door de directie van de leverancier worden onderschreven en goedgekeurd. Vervolgens moet de directie, of een daartoe gemachtigde verantwoordelijke, schriftelijk aan de betrokken medewerkers opdracht geven tot gebruik en toepassing van het kwaliteitsplan.
- 4.6.1.3 De leverancier zorgt ervoor dat het kwaliteitsplan voortdurend de werkelijke situatie weergeeft en dat alle documenten duidelijk geïdentificeerd en gedateerd zijn.
- 4.6.1.4 De leverancier zorgt ervoor dat het betrokken personeel op de hoogte is van het kwaliteitsplan en elke wijziging daaraan. Hij past een correct documentenbeheer toe en zorgt ervoor dat de geldige versies van de documenten beschikbaar zijn op de plaats van gebruik.
- 4.6.1.5 In elk geval moet de leverancier de keuringsinstelling op de hoogte brengen van elke aanpassing aan het kwaliteitsplan, en dat bij de eerstvolgende inspectie na de aanpassing.

4.6.2 Kwaliteitshandboek

- 4.6.2.1 De leverancier stelt een kwaliteitshandboek op, waarin de procedures en processen worden beschreven die er moeten voor zorgen dat het product beantwoordt aan dit Toepassingsreglement en aan de referentiedocumenten.
- 4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:
 - samenstelling:
 - inhoudsoverzicht
 - identificatie van procedures en documenten
 - terminologie
 - organisatiestructuur:
 - organogram
 - functiebeschrijvingen (zie ook art. 4.1)
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten
 - kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product

- procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen
- procedures in verband met behandeling van tekortkomingen
- procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen,
 - het bepalen, afbakenen, identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen,
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling,
 - het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan,
 - het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen
- documentenbeheersysteem
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product
 - procedures in verband met planning
 - procedures in verband met productie
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties)
- procedures in verband met typekeuring
- procedures in verband met controles
- procedures in verband met controleapparatuur (onder andere gebruik, kalibraties)
- procedures in verband met registratie en archivering
- procedures in verband met personeel en opleiding

4.6.2.3 Niet van toepassing.

4.6.2.4 Het kwaliteitshandboek in het kader van de COPRO-certificatie kan overlappen met of een onderdeel zijn van een algemeen kwaliteitshandboek, dat ook procedures in het kader van een andere certificatie (ISO 9001, CE, ...) kan bevatten. In dit geval moet de leverancier ervoor zorgen dat er geen tegenstrijdigheden ontstaan en dat eventuele verwijzingen actueel blijven. De regels voor het kwaliteitshandboek in dit Toepassingsreglement blijven onveranderd van toepassing.

4.6.3 Technisch dossier

- 4.6.3.1 De leverancier stelt per productie-eenheid een technisch dossier op, waarin alle documenten worden verzameld die betrekking hebben op de productie.
- 4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:
- a) een overzicht van al het materieel dat kan worden ingezet bij de productie, met een bondige beschrijving ervan,
 - b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en van hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling te ontvangen,
 - c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle,
 - d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole,
 - e) in voorkomend geval, een lijst met de door de leverancier aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles,
 - f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten,
 - g) de methode voor het identificeren van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton,
 - h) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling gewaarmerkte 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 proefmethoden,
 - k) een lijst met alle typebetonsamenstellingen, met hun eigenschappen (sterktekenmerken, omgevingsklassen, et cetera),
 - l) een lijst met de bestanddelen van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton (zwavel, granulaten, modificeerder, toevoegsels en eventueel andere bestanddelen), inclusief beschrijving en eisen,
 - m) de gebruikte ingestorte hulpstukken (hijsvoorzieningen, moffen, et cetera),
 - n) een grondplan van de productie-eenheid,
 - k) een lijst van wijzigingen van het technisch dossier.
- 4.6.3.3 Elke wijziging of aanpassing van het technisch dossier moet worden goedgekeurd door de certificatie-instelling.

4.7 TYPEKEURING

Dit artikel handelt over de vereiste typekeuring van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing of ITT of product typebepaling.

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 De methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct in de toelatingsperiode zijn opgenomen in Bijlage E: Methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct, onder initiële typebeproeving.
- 4.7.1.2 De typekeuring wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Als de leverancier bepaalde controles van de typekeuring niet zelf uitvoert, moeten die gebeuren bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de typekeuring is beperkt op tot de geteste fabricaten zoals beschreven in het technisch dossier.

4.7.3 Eisen

- 4.7.3.1 Alle voorziene typekeuringen (ITT) zoals aangegeven in Bijlage E moeten worden uitgevoerd.
- 4.7.3.2 Het fabricaat van de typekeuring moet overeenkomen 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 Alleen door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van typekeuring zijn geldig. Het origineel gewaarmerkte exemplaar wordt bewaard in het technisch dossier van de leverancier.
- 4.7.5.2 Niet van toepassing.

4.7.6 Wijzigingen

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

Daarbij kan het nodig blijken een gedeelte of het geheel van de typekeuring opnieuw uit te voeren, zie Bijlage J.

4.7.7 Herhaalde typekeuring

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

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

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.1 CERTIFICATIEAANVRAAG

Dit artikel handelt over de aanvraag door de leverancier bij de certificatie-instelling.

5.1.1 Aanvrager

De aanvrager moet beantwoorden aan de regels van artikel 3.3.

5.1.2 Informele aanvraag

- 5.1.2.1 De leverancier die een certificaat wil en zich bij de certificatie-instelling heeft gemeld, wordt door die uitgenodigd een schriftelijke certificatieaanvraag (art. 5.1.3) in te dienen.
- 5.1.2.2 Het certificaat wordt per product en per productie-eenheid aangevraagd, volgens de regels van dit Toepassingsreglement.
- 5.1.2.3 De certificatie-instelling stelt de aanvrager schriftelijk op de hoogte van de principes van de certificatie en bezorgt hem ondermeer de volgende documenten:
- een exemplaar van dit Toepassingsreglement,
 - een lijst van de toepasselijke referentiedocumenten,
 - een standaardformulier in tweevoud voor de certificatieaanvraag,
 - een standaardformulier voor de bevestiging van de beheerder van het COPRO Extranet.

5.1.3 Certificatieaanvraag

- 5.1.3.1 De aanvrager stuurt de certificatie-instelling een aanvraagdossier op bestaande uit:
- de certificatieaanvraag die volgende punten vermeldt:
 - de hoedanigheid van de aanvrager, waaruit blijkt dat hij het certificaat kan aanvragen;
 - de bedrijfsgegevens van de leverancier die het certificaat aanvraagt;
 - de bedrijfsgegevens van de productie-eenheid waarvoor het certificaat wordt aangevraagd;
 - de verwijzing naar de referentiedocumenten waarop de aanvraag betrekking heeft en een overzicht van de producttypes waarvoor de certificatie wordt aangevraagd;
 - de naam van een persoon die instaat voor de contacten met de certificatie-instelling;
 - de naam van de kwaliteitsverantwoordelijke van de leverancier;

- de door de aanvrager ondertekende verklaring van verbintenis;
- een ontwerp van het kwaliteitsplan (art. 4.6).

5.1.3.2 Door het indienen van zijn certificatieaanvraag gaat de aanvrager de verbintenis aan:

- zich aan de regels van het toepasselijke Toepassingsreglement te houden;
- alle maatregelen te treffen, opdat de conformiteit van elk onder het COPRO-merk geleverd product gewaarborgd zou zijn;
- het betreffende product vanaf het uitreiken van het certificaat altijd onder het COPRO-merk te leveren.

5.1.4 Ontvankelijkheid van de certificatieaanvraag

5.1.4.1 De certificatie-instelling onderzoekt de ontvankelijkheid van de certificatieaanvraag van zodra het aanvraagdossier volledig is en toelaat te beoordelen of de leverancier in aanmerking komt om een certificaat aan te vragen. Dit onderzoek kan een of meerdere informatieve bijeenkomsten omvatten en wordt geregistreerd in het verslag van de opstartinspectie.

5.1.4.2 Op basis van het onderzoek wordt daarover de certificatieaanvraag al dan niet ontvankelijk verklaard. De aanvrager wordt daarover in beide gevallen schriftelijk ingelicht door de certificatie-instelling. In geval de certificatieaanvraag ontvankelijk wordt verklaard, gebeurt dat door het ondertekend terugsturen van de certificatieaanvraag naar de aanvrager.

5.1.4.3 Een ontvankelijk verklaarde certificatieaanvraag houdt van de kant van de certificatie-instelling geen enkele verbintenis in aangaande het verkrijgen van een certificaat.

5.1.5 Aanvraag tot overdracht

5.1.5.1 Als een leverancier van naam verandert (bij voorbeeld door overname of fusie), kan bij de certificatie-instelling een aanvraag worden ingediend om het certificaat over te nemen. Dat gebeurt door de geactualiseerde certificatie aanvraag opnieuw in te dienen bij de certificatie-instelling. Daarmee verplicht de nieuwe maatschappij er zich toe de verbintenissen die eerder door de oorspronkelijke certificaathouder werden genomen, na te leven.

5.1.5.2 De certificatie-instelling zal de ontvankelijkheid van deze certificatieaanvraag onderzoeken en kan aanvullende eisen stellen van administratieve, financiële of andere aard alvorens de overdracht van het certificaat goed te keuren.

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.

5.2.1 Duur van de aanvraagperiode

- 5.2.1.1 De aanvraagperiode vangt aan op datum van ontvangst van de certificatieaanvraag bij de certificatie-instelling.
- 5.2.1.2 In de aanvraagperiode kunnen er informatieve bijeenkomsten plaatsvinden, wordt de ontvankelijkheid van de certificatieaanvraag onderzocht, wordt er een opstartinspectie uitgevoerd en zit een proefperiode vervat.
- 5.2.1.3 De aanvraagperiode eindigt samen met de proefperiode (zie art. 5.2.4).

5.2.2 Informatieve bijeenkomsten

Als de leverancier het nodig vindt, kan hij een of meerdere informatieve bijeenkomsten aanvragen die voorafgaan aan de opstartinspectie.

5.2.3 Opstartinspectie

Op de datum overeengekomen tussen de aanvrager en de keuringsinstelling voert die een opstartinspectie uit die betrekking heeft op:

- de conformiteit van de organisatie van de zelfcontrole met de referentiedocumenten en de overeenkomstigheid met het kwaliteitsplan;
- de conformiteit van het materieel met de referentiedocumenten en de overeenkomstigheid met het technisch dossier;
- de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton en de overeenkomstigheid met het kwaliteitsplan.

5.2.4 Proefperiode

- 5.2.4.1 De proefperiode dient om de aanvrager het bewijs te laten leveren dat hij in staat is om de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton voortdurend te waarborgen.
- 5.2.4.2 De proefperiode vangt aan op datum van de opstartinspectie, mits gunstig advies van de keuringsinstelling.
- 5.2.4.3 De duur van de toelatingsperiode bedraagt minimale tien productiedagen en maximaal 12 maanden.

Tijdens de proefperiode kan, mits schriftelijke toelating door COPRO verleend, de vermelding "in proefperiode COPRO" gevolgd door het identificatienummer van de certificaathouder en het snelcodenummer van de technische fiche, worden toegevoegd.

- 5.2.4.4 Tijdens de proefperiode wordt door de aanvrager de definitieve versie van het kwaliteitshandboek en het technisch dossier opgesteld.
- 5.2.4.5 Als de aanvrager tijdens de proefperiode voor bijzondere moeilijkheden komt te staan, is de certificatie-instelling gerechtigd om op advies van de keuringsinstelling de duur van de proefperiode uitzonderlijk te verlengen. Een dergelijke verlenging kan ook op gemotiveerd verzoek van de aanvrager en mits gunstig advies van de keuringsinstelling toegekend worden.
- 5.2.4.6 De proefperiode wordt beëindigd door ofwel:
- het uitreiken van het certificaat;
 - de weigering om een certificaat uit te reiken;
 - de afsluiting van het aanvraagdossier door de aanvrager of door de certificatie-instelling.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

- 5.2.5.1 Alle voorziene initiële typeproeven (ITT) zoals aangegeven in Bijlage E moeten worden uitgevoerd.
- 5.2.5.2 De methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct in de toelatingsperiode zijn opgenomen in Bijlage E: Methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct, onder periodieke keuring.

5.2.6 Identificatie en voorraadbeheer tijdens de proefperiode

- 5.2.6.1 De identificatie tijdens de proefperiode gebeurt op dezelfde manier als tijdens de certificatieperiode (art. 2.5), met uitzondering van de vermelding van het COPRO-merk en het COPRO-logo.
- 5.2.6.2 Het voorraadbeheer tijdens de proefperiode gebeurt op dezelfde manier als tijdens de certificatieperiode (art. 4.4.2).

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

In de toelatingsperiode geldt de frequentie op jaarbasis.

De methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct zijn opgenomen in Bijlage H: Minimale frequenties van de periodieke controleproeven.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

- 5.2.8.2 De aanvrager kan op elk moment schriftelijk afzien van zijn aanvraag. De certificatie-instelling bevestigt dan schriftelijk de afsluiting van zijn aanvraagdossier.

5.2.9 Uitreiken van het certificaat

De voorwaarden waaraan moet voldoen worden om het certificaat uit te reiken worden vermeld in artikel 2.4.1.

5.2.10 Weigering van het uitreiken van het certificaat

In geval van weigering van het uitreiken van het certificaat wordt deze weigering, met motivering, schriftelijk door de certificatie-instelling aan de aanvrager betekend.

5.2.11 Verslagen

- 5.2.11.1 De regels rond de inspectie-, proef- en jaarverslagen tijdens de aanvraagperiode zijn dezelfde als die beschreven in artikel 7.4.
- 5.2.11.2 Bij het beëindigen van de proefperiode, wordt door de keuringsinstelling een eindverslag van de proefperiode opgemaakt. Het eindverslag bevat:
- de gegevens van de aanvraagperiode en de opstartinspectie,
 - een overzicht van het externe toezicht in de proefperiode,
 - een stand van zaken betreffende de zelfcontrole van de leverancier en de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton,
 - een advies over het al dan niet uitreiken van het certificaat.

Het eindverslag van de proefperiode is uitsluitend bestemd voor de certificatie-instelling. Er wordt geen eindverslag opgemaakt in geval het aanvraagdossier door de aanvrager werd afgesloten.

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.1 Werkbladen

6.1.1.1 De gegevens, deel- en eindresultaten van controles en waarnemingen worden door het bevoegde personeel onmiddellijk op datum genoteerd op werkbladen.

De schikking en de presentatie gebeuren in onderling overleg met de keuringsinstelling. Als de producent voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium worden de verslagen van dit laboratorium als werkbladen beschouwd.

Als keuringsproeven uitgevoerd worden in een onafhankelijk of in een extern laboratorium zijn de resultaten van de keuringsproeven uiterlijk een volle werkdag na de beproevingsdatum in de productiezetel beschikbaar.

6.1.1.2 De werkbladen worden op onuitwisbare wijze ingevuld.

6.1.1.3 Van alle gegevens en resultaten is duidelijk wie ze heeft genoteerd.

6.1.1.4 Als alle gegevens en resultaten van het werkblad worden overgenomen in het betreffende register, wordt het werkblad ten minste gedurende één jaar na gebruik bewaard.

In geval het werkblad als enige registratie geldt, wordt het ten minste gedurende tien jaar bewaard in het betreffende register.

6.1.1.5 De informatisering van de werkbladen moet door de certificatie-instelling goedgekeurd worden.

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

6.1.2 Registers

6.1.2.1 De registers bevatten de door het bevoegde personeel actueel bijgehouden gegevens en resultaten van de zelfcontrole volgens de regels van dit Toepassingsreglement en de nodige documenten om de gedane vaststellingen te staven.

6.1.2.2 De leverancier zorgt er voor dat de waarachtigheid en naspeurbaarheid van alle controles en beoordelingen op ontegensprekelijke wijze gewaarborgd wordt.

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

Register van de typekeuringen:

Dit register bevat alle gegevens en resultaten van de uitgevoerde typekeuringen.

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

- a) de opsomming van de door de producent voor productie toegelaten grondstoffen, met hun specificaties,
- b) de kenmerken, de hoeveelheden en de herkomst van de geleverde grondstoffen,
- c) de resultaten van de controle op deze grondstoffen, ofwel de testrapporten of de attesten van overeenkomstigheid van de toeleverancier.

Register van de productie:

Dit register bevat de gegevens rond de fabricage van de eindproducten. Volgende gegevens moeten minstens zijn opgenomen: productiedatum, samenstelling, temperatuur zwavelbeton in menger.

Beproevingstaat

Dit register bevat:

- a) de hoeveelheid vervaardigde eindproducten per productiedag, met vermelding van hun identificatie en onderverdeeld in alle vervaardigde producten, enerzijds, en de afgekeurde producten, anderzijds;
- b) de gecumuleerde hoeveelheden per kalenderkwartaal.

Register van de voorraad en de leveringen:

Dit register bevat alle leveringsbonnen.

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

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

Register van de proeven:

In dit register worden alle conforme en niet-conforme controleresultaten die betrekking hebben op het eindproduct opgenomen, evenals het gegeven gevolg aan een niet-conform resultaat.

Register van het materieel:

Het register bevat een overzicht van weeg-, doseer-, controle- en meetuitrusting van de menginstallatie, overeenkomstig reglementaire nota RNR 23, samen met de ijkingscertificaten en de kalibratie- en controleverslagen geklasseerd per instrument.

Register van de meet- en beproevingsuitrusting:

Dit register bevat:

- a) de controle- en kalibratieresultaten van de productie-, meet- en beproevings-apparatuur;
- en/of
- b) de ijkings- en kalibratiecertificaten van deze apparatuur.

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

Dit register bevat een overzicht van alle ontvangen en behandelde klachten.

- 6.1.2.4 De registers worden samengesteld aan de hand van formulieren die moeten goedgekeurd worden door de keuringsinstelling. De certificatie-instelling kan het gebruik van standaardformulieren verplicht stellen.
- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid.
- 6.1.2.6 Het productieplan wordt door de leverancier dagelijks bijgehouden en is tijdens de productie beschikbaar op de productie-eenheid en in het bezit van de verantwoordelijke voor de zelfcontrole.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.8 De leverancier moet er voor zorgen dat de inspecteur op eenvoudig verzoek kan beschikken over kopieën van elk document dat betrekking heeft op de zelfcontrole, zoals onder andere werkbladen, uittreksels uit registers of leveringsdocumenten.
- 6.1.2.9 Controleregisters moeten systematisch op papier worden bijgehouden. Bepaalde controleregisters mogen op een elektronische wijze worden bijgehouden, mits toestemming van de keuringsinstelling. Op verzoek van de keuringsinstelling moet er onmiddellijk een afdruk gemaakt worden.
- 6.1.2.10 De keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen die door de leverancier rechtstreeks ingevuld moeten worden op de website van de keuringsinstelling.

6.1.3 Archivering

- 6.1.3.1 De registers worden overzichtelijk bewaard gedurende tien jaar na de levering.

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

- 6.2.1.1 Om de continuïteit van de conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te waarborgen, moet de leverancier op de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton enerzijds, maar ook op het materieel, op de grondstoffen en op het productieproces anderzijds, een zelfcontrole uit voeren volgens bepaalde controleschema's en de resultaten van deze controles te noteren op werkbladen en in registers.
- 6.2.1.2 In dit Toepassingsreglement worden de minimum te respecteren controlefrequenties en controles vermeld. Op eigen initiatief van de leverancier of als gevolg van een door het Certificatiecomité opgelegde sanctie kunnen de frequenties worden verhoogd of kunnen bijkomende controles worden voorzien.
- 6.2.1.3 De controles moeten, bovenop de voorziene frequentie, onmiddellijk worden uitgevoerd in geval er twijfel is over de conformiteit.
- 6.2.1.4 Worden in een toepasselijk referentiedocument bijkomende controles voorgeschreven, dan worden die door de leverancier uitgevoerd, nadat de door hem voorgestelde frequentie is goedgekeurd door de certificatie-instelling en is opgenomen in het kwaliteitshandboek.
- 6.2.1.5 Alle controles worden uitgevoerd volgens de in het kwaliteitshandboek beschreven procedures.
- 6.2.1.6 Als tekortkomingen worden vastgesteld, worden die behandeld volgens artikel 6.3.

6.2.2 Controlelocaties

Controles en proeven kunnen uitgevoerd worden op de productie-eenheid en eventueel bij de verdeler of invoerder.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen, voegdichtingen en moffen

De methodes en minimale frequenties van de controle van de grondstoffen zijn opgenomen in Bijlage C: Methodes en minimale frequenties van de controle van de grondstoffen en Bijlage D: Methodes en minimale frequenties van de controle van de productie.

De materialen die door een BENOR-, COPRO-certificaat of gelijkwaardig zijn gedekt, zijn van de controle vrijgesteld voor de gecertificeerde kenmerken.

- 6.2.3.1 Zelfcontrole van de voegdichtingen van elastomeer.

Wanneer de voegdichtingen van elastomeer aangekocht worden die gedekt zijn door

BENOR-, COPRO-certificaat of gelijkwaardigheid, zijn van de controle vrijgesteld voor de gecertificeerde kenmerken.

Wanneer de voegdichtingen van elastomeer aangekocht worden die niet gedekt zijn door BENOR-, COPRO-certificaat of gelijkwaardigheid, dan voert de producent alle testen op de voegdichtingen van elastomeer uit volgens de vereisten vermeld in TRA 32 BENOR.

6.2.3.2 Zelfcontrole van de polypropyleen steekmof of overschuifmof.

De zelfcontrole van de polypropyleen steekmof of overschuifmof moet worden uitgevoerd voor alle relevante kenmerken van het toepasselijke referentiedocument PTV 823 deel 2, bijlage J, rekening houdend met de voorschriften van bijlage I.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

De methodes en minimale frequenties van de controle van de productie zijn opgenomen in Bijlage D: Methodes en minimale frequenties van de controle van de productie.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De methodes en minimale frequenties van de controle van de productie zijn opgenomen in Bijlage D: Methodes en minimale frequenties van de controle van de productie.

De methodes en minimale frequenties van de controle van de behandeling en de opslag zijn opgenomen in Bijlage G: Methodes en minimale frequenties van de controle van de behandeling en de opslag van producten.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct zijn opgenomen in Bijlage E: Methodes en minimale frequenties van de controle van het eindproduct geprefabriceerde toegangs- en verbindingssputten van ongewapend zwavelbeton.

De methodes en minimale frequenties van de controle van de identificatie van de producten zijn opgenomen in Bijlage F: Methodes en minimale frequenties van de controle van de identificatie van de producten geprefabriceerde buizen en hulpstukken van ongewapend zwavelbeton.

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota 23. De methodes en frequenties staan vermeld in Bijlage D.

6.2.8 Afwijkingen op de voorziene controleschema's

6.2.8.1 De certificatie-instelling kan afwijkingen op de controleschema's toestaan.

De certificatie-instelling kan, op voorstel van de producent, toestaan dat de voorgeschreven controleschema's en/of proefmethoden gedeeltelijk worden vervangen door alternatieve controleschema's en/of proefmethoden, op voorwaarde dat:

- het controleniveau van de alternatieve schema's gelijkwaardig is met dat van de referentieschema's.
- de correlatie tussen de alternatieve proefmethoden 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. Bij twijfel over de doeltreffendheid van de toegestane afwijking vervalt de toegestane afwijking. Dat kan ook het geval zijn na een wijziging van het referentiedocument of het Toepassingsreglement of naar aanleiding van een beslissing van de certificatie-instelling.

6.2.8.2 De toegestane afwijkingen worden door de leverancier verwerkt in het kwaliteitshandboek en bewaard in het technisch dossier.

6.2.9 Afwijkingen op de voorziene controle- of proefmethoden

6.2.9.1 De certificatie-instelling kan afwijkingen op de controle- of proefmethoden toestaan. De afwijking kan slaan op de werkwijze en/of de controleapparatuur.

6.2.9.2 Voor elke afwijkende methode moet de leverancier de correlatie aan tonen met de methode die voorzien is in dit Toepassingsreglement.

Elk correlatieonderzoek moet vooraf door de leverancier aan de certificatie-instelling worden gemeld. De certificatie-instelling kan de keuringsinstelling de opdracht geven een deel of het geheel van het correlatieonderzoek bij te wonen tijdens een bijkomende inspectie.

6.2.9.3 De leverancier maakt van elke afwijkende methode een correlatieverslag op. Dit correlatieverslag bevat minstens:

- de gegevens van het laboratorium voor de zelfcontrole,
- de betreffende methode (identificatie en versie van het referentiedocument) en in het bijzonder de punten waarvan wordt afgeweken,
- een gedetailleerde beschrijving van de alternatieve methode van het laboratorium voor de zelfcontrole,
- de gegevens en resultaten van het correlatieonderzoek,
- de datum waarop het correlatieonderzoek werd uitgevoerd,
- de naam en handtekening van de afgevaardigde van het laboratorium voor de zelfcontrole,
- in voorkomend geval, in bijlage de volledige verslagen van externe bedrijven of laboratoria die meewerkten aan het correlatieonderzoek.

6.2.9.4 De leverancier maakt elk correlatieverslag ter goedkeuring over aan de certificatie-instelling.

- 6.2.9.5 De alternatieve methode wordt door de leverancier beschreven in het kwaliteits-handboek.
- 6.2.9.6 Het door de certificatie-instelling gewaarmerkt en ondertekend correlatieverslag wordt door de leverancier bewaard in het technisch dossier.
- 6.2.9.7 Alternatieve methodes mogen alleen worden gebruikt bij de zelfcontrole. In het kader van de typekeuring moet altijd de methode volgens de referentiedocumenten worden gebruikt.
- 6.2.9.8 Alternatieve methodes mogen pas worden toegepast nadat het correlatieverslag door de certificatie-instelling werd goedgekeurd.
- 6.2.9.9 Bij twijfel over de correctheid van de toegestane afwijking vervalt de toegestane afwijking. Dat kan ook het geval zijn na een wijziging van het referentiedocument of naar aanleiding van een beslissing van de certificatie-instelling.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

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

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

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

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

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

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

6.3.1.2 Naar aanleiding van niet-conforme controleresultaten of tekortkomingen kan de leverancier een klacht richten aan zijn onderaannemer of de leverancier van een grondstof (art. 8.1.5).

6.3.2 Twijfelachtige grondstoffen of productiedelen

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

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

6.3.3.1 De te volgen procedure in geval van een niet-conform product wordt in het kwaliteitshandboek van de leverancier vastgelegd (art. 4.6.2.2), volgens de regels van dit Toepassingsreglement.

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

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

Het aantonen van de effectiviteit van de maatregelen kan inhouden dat de voordien niet-conforme kenmerken opnieuw worden beproefd om de conformiteit ervan te bevestigen, vooraleer over te gaan tot levering van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.

- 6.3.3.3 De afgekeurde productiedelen mogen onder geen enkele voorwaarde geleverd worden onder het COPRO-merk.
- 6.3.3.4 Om te vermijden dat afgekeurde producten onder certificaat worden geleverd moeten ze worden vernietigd of moet de vermelding van het COPRO-merk van de afgekeurde producten worden verwijderd.

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

- 6.3.4.1 Als de niet-conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton wordt bevestigd na de levering, past de leverancier zijn procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme producten toe (art. 4.6.2.2).
- 6.3.4.2 Dat houdt in dat hij de klant en/of de bouwheer en de certificatie-instelling onmiddellijk schriftelijk op de hoogte brengt van de niet-conformiteit, met vermelding van de redenen.

De kennisgeving aan de klant en/of de bouwheer en alle bijbehorende documenten moeten door de certificatie-instelling controleerbaar zijn en de certificatie-instelling is gerechtigd de inhoud van de kennisgeving te laten wijzigen.
- 6.3.4.3 De leverancier bepaalt en identificeert op eenduidige wijze de productiedelen die betroffen zijn door de niet-conformiteit.

Hij onderzoekt ook of andere productiedelen mogelijks betroffen zijn door de niet-conformiteit. Als dat het geval is, past hij ook daarop zijn procedure toe. Hij controleert ook of de niet-conformiteit zou kunnen voorkomen bij nog niet geleverde productiedelen. Als dat het geval is, past hij daarop de regels van artikel 6.3.3 toe.
- 6.3.4.4 De afgekeurde productiedelen worden ingeschreven in het register van de productie op een wijze die de traceerbaarheid waarborgt.
- 6.3.4.5 Elk afgekeurd productiedeel wordt door de leverancier op onuitwisbare wijze gemarkeerd. Dat gebeurt zodanig dat het onderscheid tussen de goedgekeurde en afgekeurde delen ondubbelzinnig is.
- 6.3.4.6 De leverancier stelt altijd een onderzoek in naar de oorzaken en de gevolgen van elke levering onder het COPRO-merk van een niet-conform geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton.

In dit kader voert hij, volgens vooraf bepaalde procedures en binnen de gepaste termijnen, een risicoanalyse uit die de mogelijke gevolgen van de levering van een niet-conform geprefabriceerde rioleringsproduct van ongewapend zwavelbeton onderzoekt en beoordeelt.

De leverancier documenteert het onderzoek en stelt de registratie daarvan ter beschikking van de certificatie-instelling.

- 6.3.4.7 Rekening houdend met het uitgevoerde onderzoek, onderneemt de leverancier de gepaste correctieve acties. Die kunnen bij voorbeeld bestaan uit een financiële compensatie, herstelling, vervanging, publieke bekendmaking en/of de terugname van het niet-conform geprefabriceerde rioleringsproduct van ongewapend zwavelbeton. De motivatie voor de genomen beslissing wordt geregistreerd.
- 6.3.4.8 Als nodig, onder meer op basis van de conclusies van de risicoanalyse, of als hij dat wenselijk acht, informeert de leverancier de bouwheren over de niet-conformiteit van het product en eventueel over de correctieve acties.
- De leverancier brengt daartoe de verdeling in de markt van het geleverde product in kaart. Als de leverancier er niet in slaagt alle bouwheren van het geleverde product te identificeren, kan de certificatie-instelling haar medewerking verlenen aan een publieke bekendmaking via haar eigen communicatiekanalen.
- 6.3.4.9 Als de leverancier de klant en/of de bouwheer niet inlicht of de kennisgeving niet beschikbaar stelt, kan de certificatie-instelling aan de leverancier een sanctie opleggen en zelf de nodige initiatieven nemen om de klant en/of de bouwheer in te lichten.
- 6.3.4.10 De certificatie-instelling houdt het nodige toezicht op de daadwerkelijke uitvoering van de nodige correctieve acties, eventueel aan de hand van bijkomende, gerichte controles.
- 6.3.4.11 De leverancier stelt een eindbeoordeling op over de efficiëntie van de ondernomen correctieve acties en stelt die ter beschikking van de certificatie-instelling.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.1 ALGEMEEN

Dit artikel geeft een paar algemene regels in verband met het externe toezicht.

7.1.1 Algemene regels

- 7.1.1.1 Het externe toezicht heeft tot doel de geldigheid van de zelfcontrole van de leverancier na te gaan en vertrouwen te geven in het beheersysteem dat hij bewerkstelligt om de conformiteit aan de regels van dit Toepassingsreglement en de toepasselijke referentiedocumenten te verzekeren.
- 7.1.1.2 In het kader van het externe toezicht zijn de keuringsinstelling en de certificatie-instelling gemachtigd om contact op te nemen met leveranciers van grondstoffen, klanten, bouwheren en andere partijen die rechtstreeks of onrechtstreeks betrokken zijn bij het geleverde geprefabriceerde rioleringsproduct van ongewapend zwavelbeton; dat om de gegevens en resultaten van de zelfcontrole te vervolledigen of te verifiëren.

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

7.2.1.1 Tijdens de inspecties houdt de keuringsinstelling toezicht op alle relevante delen van dit Toepassingsreglement, voornamelijk de zelfcontrole. Daarbij wordt in het bijzonder aandacht besteed aan de conformiteit, de frequentie en de registratie van de controles, de correctieve acties en corrigerende maatregelen die eruit voortvloeien en het gevolg dat wordt gegeven aan voorgaande inspecties.

De keuringsinstelling beoordeelt de resultaten van de externe controles.

De keuringsinstelling verifieert steekproefsgewijs de onderdelen van de zelfcontrole op hun juistheid en toepassing.

7.2.1.2 De inspecties worden onderverdeeld in:

- de standaard inspecties,
- de bijkomende inspecties, volgens de regels van dit Toepassingsreglement.

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,
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder,
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier bij het vaststellen van 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 leverancier.

7.2.1.5 Tijdens de inspecties zorgt de leverancier ervoor dat het op die locatie actief personeel in het kader van het externe toezicht zijn medewerking kan verlenen aan de keuringsinstelling.

De verantwoordelijke voor de zelfcontrole staat gedurende de inspecties ter beschikking van de keuringsinstelling.

7.2.1.6 De leverancier stelt de inspecteur in kennis van de veiligheidsvoorschriften die op de locatie van toepassing zijn.

7.2.2 Locatie van de inspecties

De inspecties kunnen worden uitgevoerd:

- op de productie-eenheid,
- in de kantoren, laboratoria, werkplaatsen en opslagplaatsen van de leverancier,
- bij een door de leverancier aangeduid bedrijf waaraan de leverancier bepaalde taken toevertrouwd, zoals een extern laboratorium voor zelfcontrole,
- bij een door de keuringsinstelling gebruikt laboratorium,
- op verzoek, bij een leverancier van grondstoffen,
- op elke andere locatie als de certificatie-instelling dat nodig acht in het kader van het externe toezicht.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

- 7.2.3.1 De inspecties worden uitgevoerd zonder voorafgaande inlichting van de leverancier. Een opstartinspectie wordt wel gepland in overleg met de leverancier.

Die is ertoe gehouden tijdens de werkuren de vrije toegang tot de productie-eenheid, het laboratorium voor zelfcontrole en de werk- en opslagplaatsen te verlenen, evenals de inzage in de werkboeken en de registers mogelijk te maken.

- 7.2.3.2 De periodieke inspecties worden in de regel uitgevoerd met een gemiddelde frequentie van 1 bezoek per maand. Mits gemotiveerd verzoek van de kant van de producent en akkoord van de certificatie-instelling kan deze frequentie verhoogd of verlaagd worden.

In het geval van een onregelmatige productie, een tijdelijke onderbreking van de productie of vrijwillige opschorting van de vergunning, kan in overleg met de KI een tijdelijke vermindering van het effectief aantal uit te voeren periodieke controlebezoeken toegepast worden.

In het geval van een onregelmatige productie of een tijdelijke onderbreking van de productie is de verlaagde frequentie in geen geval minder dan 2 bezoeken per jaar.

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

7.2.4 Toezicht op de inspecties

- 7.2.4.1 Een afgevaardigde van de certificatie-instelling of een bijkomende afgevaardigde van de keuringsinstelling kan ten alle tijde deelnemen aan de inspecties uitgevoerd door de keuringsinstelling. De inspectie blijft de bevoegdheid van de inspecteur. Een auditeur van de instelling die de certificatie-instelling of de keuringsinstelling accrediteert, kan ten alle tijde de inspecteur of de afgevaardigde van de keuringsinstelling vergezellen.

- 7.2.4.2 De inspecteur kan altijd worden vergezeld van een inspecteur in opleiding.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

Dit artikel bevat de regels in verband met de controles - vaak bepaalde proeven - die worden uitgevoerd in het kader van het externe toezicht. Deze controles kunnen worden uitgevoerd door de leverancier in het bijzijn van de keuringsinstelling en/of door een extern laboratorium. In geval 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

- 7.3.1.1 De controles onder toezicht van de keuringsinstelling worden onderverdeeld in:
- de standaard controles onder toezicht van de keuringsinstelling, die plaatshebben tijdens de standaard inspecties;
 - de bijkomende controles onder toezicht van de keuringsinstelling, die plaatshebben telkens dat door de certificatie-instelling nodig wordt geacht.

- 7.3.1.2 Daarnaast worden de controles onder toezicht van de keuringsinstelling ook onderverdeeld in:
- controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
 - controles door een controlelaboratorium.

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

- 7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling moeten uitgevoerd worden zijn opgenomen in Tabel H.1 Minimale frequenties van controleproeven.
- 7.3.1.4 De monsterneming voor de controles onder toezicht gebeurt volgens de keuze van de keuringsinstelling. De leverancier voert de monsterneming en de eventuele voorbereiding uit in aanwezigheid van de keuringsinstelling.
- 7.3.1.5 De kosten voor de monsters zijn ten laste van de leverancier. Als de monsterneming of de proef een destructief effect heeft, moet de eventuele herstelling worden uitgevoerd door de leverancier en dat op kosten van de leverancier.

De kosten voor de controles zijn ten laste van de leverancier.

- 7.3.1.6 De proefmonsters kunnen door de keuringsinstelling worden voorzien van een identificatie, evenals van een onuitwisbaar en ontegensprekelijk merkteken.
- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.

In geval het laboratorium naar de controlelocatie komt voor het uitvoeren van controles, is het transport op kosten van de leverancier.

- 7.3.1.8 In geval de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. In geval de keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. In geval de kosten voor de controles ten laste zijn van de leverancier, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie art. 7.3.1.7) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.10 Beoordeling door de keuringsinstelling van de resultaten van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling gebeurt op dezelfde wijze als de interne resultaten.
- 7.3.1.11 Als de producent het resultaat van het controlelaboratorium niet aanvaardt, mag op zijn verzoek altijd een tegenproef worden uitgevoerd.

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

Als een tegenproef wordt uitgevoerd, wordt die uitgevoerd voor al de proeven die niet reproduceerbaar zijn. Als een bepaalde proef na veroudering niet reproduceerbaar is wordt de proef in oorspronkelijke en in verouderde toestand herhaald.

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

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

De resultaten van de tegenproef worden vergeleken met de resultaten van de proef van het laboratorium voor zelfcontrole.

Zijn de resultaten van deze laatste test reproduceerbaar, dan wordt met de resultaten van het eerste controlelaboratorium geen rekening gehouden. Is dat niet het geval, dan wordt het resultaat van de reproduceerbaarheidstest definitief als ontoereikend beschouwd.

7.3.2 Vergelijkende proeven

Vergelijkende proeven bestaan altijd uit een interne (eventueel bijgewoond) én een externe proef op 2 deelmonsters uit eenzelfde globaal monster.

- 7.3.2.1 De vergelijkende proeven worden onderverdeeld in:
- de standaard vergelijkende proeven, waarvoor de monsternemingen plaatshebben tijdens de standaard inspecties;
 - de bijkomende vergelijkende proeven, waarvoor de monsternemingen plaatshebben telkens dat door de certificatie-instelling nodig wordt geacht.
- 7.3.2.2 De frequenties van de te voorziene controleproeven zijn aangegeven in Bijlage H: Minimale frequenties van de periodieke controleproeven.
- De enkelvoudige controleproeven mogen uitgevoerd worden met de meet- en proefuitrustingen van het laboratorium voor zelfcontrole als deze uitrustingen behoorlijk gekalibreerd zijn en gebeuren in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Als het laboratorium voor zelfcontrole een extern laboratorium is dat geen controlelaboratorium is, oefent de keuringsinstelling toezicht uit op de uitvoering van de kalibraties in dat laboratorium. Zoniet worden de controleproeven uitgevoerd in een controlelaboratorium.
- 7.3.2.3 De monsterneming voor de vergelijkende proeven gebeurt volgens de keuze van de keuringsinstelling. De leverancier voert de monsterneming en de eventuele voorbereiding uit in aanwezigheid van de keuringsinstelling.
- 7.3.2.4 De kosten voor de monsters zijn ten laste van de leverancier. Als de monsterneming of de beproeving een destructief effect heeft, moet de eventuele herstelling worden uitgevoerd door de leverancier en op kosten van de leverancier.
- De kosten voor de controles zijn ten laste van de leverancier.
- 7.3.2.5 De proefmonsters worden door de keuringsinstelling voorzien van een identificatie, evenals van een onuitwisbaar en ontegensprekelijk merkteken.
- 7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is op kosten van de leverancier.
- In geval het controlelaboratorium naar de controlelocatie komt voor het uitvoeren van controles, is het transport op kosten van de leverancier.
- 7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. In geval de keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.2.8 Het proefverslag wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de proeven meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.
- 7.3.2.9 Beoordeling van de resultaten van de vergelijkende proeven door de keuringsinstelling.

De interne en externe controleresultaten worden bepaald als het gemiddelde op de 2 proefstukken die uit een verhard element worden genomen.

De resultaten van de controleproeven worden als reproduceerbaar beschouwd als het verschil tussen het interne en het externe labo voor elk gemiddelde kleiner is dan volgende waarden:

Eigenschap	Eis
Wateropslorping	< 0,15 %

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

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

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

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

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

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

Uitsluitend de kenmerken die bij de eerste vergelijkende proef ontoereikend waren, worden bij de tegenproef opnieuw geëvalueerd. Men kan desgewenst ook alle of een reeks proeven opnieuw laten uitvoeren.

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

7.4 VERSLAG

Dit artikel bevat de regels in verband met de verslagen die de keurings- of certificatie-instelling of de controlelaboratoria opmaken. Bij een inspectie spreken we van een inspectieverslag. Een controlelaboratorium maakt proefverslagen.

7.4.1 Inspectieverslag

7.4.1.1 Van elke inspectie wordt door de inspecteur een inspectieverslag opgemaakt, dat volgende informatie bevat:

- de identificatie van de leverancier (naam),
- het certificaatnummer,
- de plaats waar de inspectie werd uitgevoerd,
- datum en duur van de inspectie,
- de aard en de resultaten van de uitgevoerde controles onder toezicht van de keuringsinstelling,
- de opmerkingen rond de zelfcontrole,

en in voorkomend geval:

- de monsternemingen voor de vergelijkende proeven,
- de resultaten en de interpretatie van de resultaten van de bijgewoonde controles,
- de door de leverancier genomen maatregelen, om een tekortkoming op te lossen,
- het aantal bijlagen.

7.4.1.2 Op eenvoudig verzoek van de keuringsinstelling worden kopieën gemaakt van elk document of resultaat betreffende de zelfcontrole, zodat die in bijlage aan het inspectieverslag kunnen worden gevoegd.

De keuringsinstelling heeft het recht beeldmateriaal te verzamelen dat de vaststellingen in het inspectieverslag kan documenteren of ondersteunen, met het oog op een beoordeling door de certificatie-instelling.

7.4.1.3 Elk inspectieverslag wordt door de inspecteur per e-mail overgemaakt aan de door de leverancier aangeduide contactpersonen. Die kunnen binnen de vijf werkdagen volgend op de ontvangst van het inspectieverslag hun reactie op het inspectieverslag overmaken aan de keuringsinstelling. Wanneer er binnen deze termijn geen opmerkingen werden geformuleerd, gaat de keuringsinstelling er van uit dat de leverancier akkoord is met de inhoud van het inspectieverslag.

7.4.1.4 De keuringsinstelling bezorgt vervolgens een door de CEO van de keuringsinstelling of zijn gevolmachtigde voor gezien getekende kopie van het inspectieverslag, als nodig voorzien van commentaar, aan de certificatie-instelling.

7.4.2 Proefverslag

7.4.2.1 Van elke door een extern controlelaboratorium uitgevoerde controle maakt dat controlelaboratorium een proefverslag op.

7.4.2.2 Het proefverslag wordt door het controlelaboratorium overgemaakt aan de keuringsinstelling.

7.4.2.3 Na behandeling en beoordeling maakt de keuringsinstelling het proefverslag over aan de leverancier.

7.4.3 Jaarverslag

Niet van toepassing.

7.5 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

Dit artikel beschrijft wat er van de leverancier wordt verwacht in geval er bij het externe toezicht tekortkomingen worden vastgesteld. Ook de keurings- en certificatie-instelling kunnen maatregelen nemen.

7.5.1 Maatregelen bij tekortkomingen

- 7.5.1.1 Bij tekortkomingen die werden vastgesteld door de keuringsinstelling tijdens een inspectie, neemt de leverancier de gepaste maatregelen, volgens artikels 6.3 en 7.3.
- 7.5.1.2 Bij tekortkomingen die werden vastgesteld door de keuringsinstelling tijdens een inspectie, nemen de keuringsinstelling en de certificatie-instelling de gepaste maatregelen, volgens artikels 7.6 en 8.2.
- 7.5.1.3 De regels betreffende twijfelachtige of afgekeurde productiedelen zijn vermeld in artikel 6.3.2.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.1 Evaluatie door de certificatie-instelling

- 7.6.1.1 De evaluatie van het externe toezicht gebeurt door de certificatie-instelling op basis van de inspectieverslagen van de keuringsinstelling.

7.6.2 Verwittiging en voorstel tot sanctie

- 7.6.2.1 Een verwittiging heeft tot doel de aandacht van de leverancier te trekken op een tekortkoming die aanleiding zou kunnen geven tot een sanctie (art. 8.2). Zowel de keuringsinstelling als de certificatie-instelling kunnen een verwittiging geven.
- 7.6.2.2 Elke vaststelling van een belangrijke of herhaalde tekortkoming met betrekking tot de referentiedocumenten, dit Toepassingsreglement of de bijzondere regels die opgelegd werden door de certificatie-instelling kan aanleiding geven tot een verwittiging.
- 7.6.2.3 Een verwittiging wordt schriftelijk aan de leverancier betekend. De door de keuringsinstelling gegeven verwittiging wordt ondertekend door de CEO van de keuringsinstelling of zijn gevolmachtigde, en als nodig van commentaar voorzien. Een kopie ervan wordt overgemaakt aan de certificatie-instelling.
- 7.6.2.4 De leverancier moet de tekortkoming verantwoorden en eventueel de nodige correctieve acties en corrigerende maatregelen voor te stellen om respectievelijk het behoud of de herhaling van de inbreuk of de tekortkoming te vermijden.
- 7.6.2.5 In geval van onvoldoende verantwoording of het behoud of herhaling van de inbreuk of de tekortkoming, kan de keuringsinstelling een voorstel tot sanctie richten aan de certificatie-instelling (art. 8.2).

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

Niet van toepassing.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

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

8.1 KLACHTEN

Dit artikel bevat de regels in verband met klachten, zowel van de kant van derden, als van de kant van de leverancier zelf.

8.1.1 Klachten gericht aan de certificatie-instelling

- 8.1.1.1 Elke klant, bouwheer of derde kan bij de certificatie-instelling een klacht indienen betreffende:
- niet-conformiteit van een fabricaat dat door de certificaathouder werd geleverd onder het COPRO-merk,
 - een inbreuk tegen dit Toepassingsreglement door de leverancier,
 - de werking van een keuringsinstelling of de certificatie-instelling.

Een klacht moet door de klager schriftelijk worden bevestigd en gedocumenteerd met de nodige gegevens om onderzoek van de klacht door de certificatie- en keuringsinstelling mogelijk te maken.

- 8.1.1.2 Als bij de certificatie-instelling een schriftelijke klacht wordt ingediend, beoordeelt ze de ontvankelijkheid ervan. Een klacht is ontvankelijk als ze betrekking heeft op minstens één van de gevallen vermeld in artikel 8.1.1.1. De certificatie-instelling brengt de klager schriftelijk op de hoogte van de ontvankelijkheid van de klacht.

- 8.1.1.3 Als de klacht ontvankelijk is, onderzoekt de certificatie-instelling de gegrondheid van de klacht, eventueel nadat er afspraken werden gemaakt met de klager, de leverancier en/of derden aangaande het onderzoek dat zal worden gevoerd.

Los van deze afspraken kan de certificatie-instelling het onderzoek geheel of gedeeltelijk voeren zonder voorafgaandelijke inlichting of aanwezigheid van de klager en/of de leverancier.

De certificatie-instelling is gerechtigd een onderzoek te voeren of te laten voeren bij de producent, de verdeler, de invoerder en/of de plaats van levering aangaande de gemelde tekortkomingen of inbreuken. Dit onderzoek kan dus uitgebreid worden tot buiten de terreinen van de leverancier en de productie-eenheid, zo nodig na het verkrijgen van de nodige toelatingen van derden.

- 8.1.1.4 Als bij het onderzoek een inbreuk tegen de reglementen of een niet-conformiteit van het product wordt vastgesteld zonder dat de leverancier de gepaste maatregelen heeft genomen (art. 6.3), verklaart de certificatie-instelling de klacht gegrond.

De certificatie-instelling stelt de indiener van de klacht en de certificaathouder schriftelijk in kennis van de gegrondheid van de klacht en stelt hen in kennis van de resultaten van het onderzoek. Die resultaten kunnen bestaan uit controlegegevens en -resultaten van de leverancier, een controlelaboratorium of de keuringsinstelling, aangevuld met kopieën van relevante documenten van de interne of externe controle.

- 8.1.1.5 De certificatie-instelling kan naar aanleiding van een gegronde klacht een sanctie betekenen aan de certificaathouder, vergezeld van diverse maatregelen, volgens de regels van artikel 8.2.
- 8.1.1.6 Als blijkt dat een klacht gegrond is, kan de certificatie-instelling de kosten van de behandeling van de klacht verhalen op de certificaathouder. In het tegenovergestelde geval kan de certificatie-instelling de kosten verhalen op de indiener van de klacht.
- De kosten van controles of onderzoek dat werd uitgevoerd door de klager of een derde zijn in geen geval ten laste van de certificatie-instelling.
- 8.1.1.7 De certificatie-instelling komt niet tussen in de commerciële afspraken tussen de klager en de certificaathouder of derden.

8.1.2 Bescherming van het COPRO-merk

- 8.1.2.1 Als bij de certificatie-instelling een schriftelijke klacht wordt ingediend die betrekking heeft op het misbruik van het COPRO-merk of op een onrechtmatige verwijzing naar de referentiedocumenten waarvoor de certificatie van toepassing is, beoordeelt de certificatie-instelling de ontvankelijkheid van de klacht. Als de klacht ontvankelijk is, neemt de certificatie-instelling, binnen de haar volgens artikel 3.1 toebedeelde machtiging, de nodige stappen. De daaraan verbonden kosten zijn ten laste van de betrokken leverancier.
- 8.1.2.2 De leverancier mag de certificatie van zijn geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton niet gebruiken op een manier die de certificatie-instelling zou kunnen schaden of verklaringen afleggen over de certificatie van zijn product die de certificatie-instelling zou kunnen aanzien als misleidend of ongeoorloofd.

8.1.3 Klachten over het gecertificeerde product gericht aan de leverancier

- 8.1.3.1 Elke melding door derden van een mogelijke niet-conforme geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton, geleverd onder het COPRO-merk, wordt als klacht geregistreerd.
- De leverancier is verplicht een schriftelijk ingediende klacht rond een gecertificeerd geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton in behandeling te nemen en daarop passend te reageren, ook wanneer de klacht ongegrond is.
- De behandeling en follow-up van klachten aan de leverancier gebeurt volgens de procedure zoals beschreven in het kwaliteitshandboek van de leverancier.
- 8.1.3.2 De leverancier houdt een beknopt en chronologisch overzicht van de ontvangen klachten over het gecertificeerde geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton bij, met vermelding van de herkomst van de klacht, de inhoud en het gegeven gevolg.
- Het overzicht, samen met alle documenten rond de klacht (briefwisseling, proefresultaten, ...), worden bewaard in het register van de klachten.
- 8.1.3.3 Als een klant, bouwheer of derde niet tevreden is over de behandeling van een klacht gericht aan de leverancier, heeft hij de mogelijkheid om zijn klacht aan de certificatie-instelling over te maken (art. 8.1.1).

8.1.4 Klachten van de leverancier gericht aan onderaannemers of leveranciers van grondstoffen

- 8.1.4.1 Het indienen en de follow-up van klachten aan onderaannemers of leveranciers van grondstoffen gebeurt volgens de procedure(s) zoals beschreven in het kwaliteitshandboek van de leverancier.
- 8.1.4.2 De leverancier houdt een beknopt en chronologisch overzicht van de uitgaande klachten aan onderaannemers of leveranciers van grondstoffen bij, met vermelding van de bestemming en de aard van de klacht.

Alle documenten rond de klacht (briefwisseling, proefresultaten, ...) worden traceerbaar bewaard.

8.2 SANCTIES

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

8.2.1 Algemene regels

- 8.2.1.1 De certificatie-instelling mag alle nodige maatregelen nemen en sancties opleggen bij vaststelling van een inbreuk of tekortkoming op:
- de referentiedocumenten,
 - de regels van dit Toepassingsreglement,
 - bijzondere schikkingen getroffen door de certificatie-instelling in het kader van de certificatie.
- 8.2.1.2 De opgelegde maatregelen kunnen bestaan uit een verhoging van de zelfcontrole of van het externe toezicht. Ze betreffen correctieve acties om de niet-conformiteit of de inbreuk op te heffen of corrigerende maatregelen om het voortduren of de herhaling ervan te vermijden. De maatregelen hebben voor de certificaathouder een verplicht karakter.
- 8.2.1.3 Een sanctie kan betrekking hebben op een bepaald productiedeel (een of meerdere fabricaten, producttypes tot het volledige product).
- 8.2.1.4 Voor elke inbreuk of tekortkoming bepaalt de certificatie-instelling, in functie van de regels in dit Toepassingsreglement, de vaststellingen van de keuringsinstelling, de verwittigingen en ook van de door haar opgebouwde jurisprudentie, de noodzaak om een sanctie te betekenen, en bepaalt eventueel ook het niveau van de sanctie, de duur, de eventuele vergezellende maatregelen en de acties die van de kant van de leverancier noodzakelijk zijn om de sanctie te kunnen beëindigen.
- 8.2.1.5 Het negeren van een verplichting die voortvloeit uit een sanctie of de vaststelling, tijdens de looptijd van een sanctie, van dezelfde inbreuk of tekortkoming, of van een tweede inbreuk of tekortkoming die eveneens een sanctie tot gevolg heeft, kunnen aanleiding geven tot een verzwaring van de sanctie.

8.2.2 Soorten sancties

- 8.2.2.1 Op grond van de ernst van de inbreuk of de tekortkoming worden de volgende sancties onderscheiden:
- **WAARSCHUWING:** de certificaathouder wordt ervoor gewaarschuwd dat het voortduren of de herhaling van de inbreuk of de tekortkoming gedurende een bepaalde periode twijfel doet ontstaan rond het vermogen van de leverancier de conformiteit van het betreffende productiedeel doorlopend te waarborgen en aanleiding kan geven tot een zwaardere sanctie;
 - **SCHORSING VAN AUTONOME LEVERING:** de certificaathouder mag het betreffende productiedeel niet meer leveren onder het COPRO-merk zonder de voorafgaande toelating van de certificatie-instelling. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;

- SCHORSING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de certificaathouder mag het betreffende fabricaat gedurende een periode niet meer leveren. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
- SCHORSING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag gedurende een periode geen enkel fabricaat meer leveren onder het COPRO-merk. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
- INTREKKING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de certificaathouder mag het betreffende fabricaat niet meer leveren. Het externe toezicht m.b.t. het betreffende fabricaat wordt gestaakt;
- INPERKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag het betreffende producttype niet meer leveren. De externe controle m.b.t. het producttype wordt gestaakt. Het producttype wordt geschrapt van het certificaat. De inperking heeft geen invloed op de niet betrokken producttypes, die nog voorwerp uitmaken van de productcertificatie;
- INTREKKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton niet meer leveren onder het COPRO-merk. De externe controle wordt gestaakt.

- 8.2.2.2 Een schorsing van autonome levering, van de technische fiche of van het certificaat wordt uitgesproken voor een onbepaalde tijd. Ze kan slechts worden opgeheven vanaf het moment dat er opnieuw een voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de certificaathouder bij machte is de conformiteit van het productiedeel te waarborgen.
- 8.2.2.3 De maximale duur van een schorsing van autonome levering, van de technische fiche of van het certificaat wordt bepaald door het Certificatiecomité. Wanneer deze duur wordt overschreden, gaat de certificatie-instelling over tot het intrekken van de technische fiche, het inperken van het certificaat of intrekken van het certificaat.
- 8.2.2.4 Na een intrekking van het certificaat kan de leverancier pas een nieuwe certificatieaanvraag indienen nadat hij de certificatie-instelling heeft overtuigd van het doorvoeren van structurele maatregelen. De aanvraagperiode zal onverkort worden toegepast, als voor een volledig nieuwe aanvraag.
- 8.2.2.5 Bij de intrekking van het certificaat mag de keuringsinstelling binnen de drie maanden die volgen op de intrekking een afsluitende inspectie uitvoeren, om na te gaan of de regels betreffende de intrekking worden gevolgd.

8.2.3 Publicatie van sancties

- 8.2.3.1 Een waarschuwing en een schorsing van autonome levering zijn aangelegenheden die slechts de certificaathouder, de certificatie-instelling, de keuringsinstelling en de bouwheer aangaan, en nooit aan andere partijen worden kenbaar gemaakt. Deze sancties worden schriftelijk betekend. Het bekend maken van de sanctie naar de bouwheer toe is alleen van toepassing in geval de betreffende bouwheer een niet-conforme geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton heeft ontvangen of een klacht heeft ingediend.
- 8.2.3.2 De schorsing van de technische fiche of van het certificaat, de inperking van het certificaat en de intrekking van de technische fiche of van het certificaat zijn sancties met een openbaar karakter. Ze worden uitdrukkelijk vermeld op het COPRO Extranet en/of in de lijst met certificaathouders.

Deze sancties worden per aangetekend schrijven aan de certificaathouder betekend, na de certificaathouder op het door hem gelopen risico gewezen te hebben en niet zonder de hem de kans te hebben gegeven de elementen te zijner verdediging kenbaar te maken.

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

8.2.4.1 Kunnen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet limitatieve lijst):

- het niet respecteren van de aard en de frequenties van de controles opgelegd in het kader van de zelfcontrole;
- het ontbreken van correctieve acties als de resultaten van de zelfcontrole niet conform zijn;
- het gebruik van niet-conforme grondstoffen of het verstrekken van verkeerde inlichtingen rond de gebruikte grondstoffen;
- elke tekortkoming van het personeel, van het materieel of van de zelfcontrole;
- de levering buiten het COPRO-merk van niet vrijgestelde productiedelen;
- een productie die niet in het register van de productie werd genoteerd of niet werd gemeld aan de keuringsinstelling;
- de levering van twijfelachtige productiedelen zonder dat hun conformiteit werd nagegaan en hun levering werd toegelaten op basis van een onderzoek volgens de regels van dit Toepassingsreglement;
- het verstrekken van verkeerde inlichtingen over de geproduceerde hoeveelheden;
- het niet inlichten van de klant in geval van een niet-conforme levering;
- het niet betalen van een factuur binnen de voorgeschreven betalingstermijn.

8.2.4.2 Kunnen aanleiding geven tot een schorsing van de autonome levering (niet limitatieve lijst):

- de levering onder het COPRO-merk van een fabricaat waarvan de niet-conformiteit wordt vastgesteld na de aflevering en waarbij de leverancier geen maatregelen heeft genomen;
- de levering onder het COPRO-merk van een fabricaat dat geen voorwerp uitmaakt van het certificaat of waarvoor geen gevalideerde technische fiche bestaat.

8.2.4.3 Kunnen aanleiding geven tot een schorsing van het certificaat (niet limitatieve lijst):

- de levering onder het COPRO-merk van een fabricaat waarvan de niet-conformiteit bij de certificaathouder bekend zou moeten zijn;
- het niet in acht nemen van de maatregelen opgelegd in het geval dat de resultaten van de zelfcontrole niet voldoen aan de referentiedocumenten of aan het Toepassingsreglement;
- het niet afdoende of niet binnen de gestelde termijn reageren op een vraag om maatregelen van de kant van de keurings- of certificatie-instelling.

8.2.4.4 Kunnen aanleiding geven tot intrekking van het certificaat (niet limitatieve lijst):

- elke vrijwillige handeling uitgevoerd om de niet-conformiteit van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton te verhelen;
- het vervalsen van documenten in het kader van de zelfcontrole of van het externe toezicht;
- de levering onder het COPRO-merk van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton tijdens de periode dat de schorsing van de technische fiche of van het certificaat van kracht is of de levering van de geprefabriceerde rioleringsproducten van ongewapend zwavelbeton zonder de toelating van de certificatie-instelling tijdens de periode dat de schorsing van de autonome levering van kracht is;
- elke vrijwillige handeling die het imago of de belangen van de certificatie-instelling ernstig schaadt;
- herhaaldelijke of aanhoudende wanbetaling.

8.3 BEROEP EN GESCHILLEN

Dit artikel beschrijft wat de mogelijkheden zijn in geval een leverancier niet akkoord is met een hem opgelegde sanctie.

8.3.1 Gehoor

- 8.3.1.1 De certificaathouder die het oneens is met een beslissing genomen door of een sanctie betekend door de certificatie-instelling heeft het recht gehoord te worden door de certificatie-instelling.
- 8.3.1.2 De vraag om gehoord te worden, wordt schriftelijk ingediend bij de certificatie-instelling.
- 8.3.1.3 De door de certificatie-instelling genomen beslissingen en de betekende sancties worden door een vraag tot gehoor niet opgeschort.
- 8.3.1.4 Het gehoor wordt verleend tijdens de eerstvolgende vergadering van het Certificatiecomité.

8.3.2 Beroep

- 8.3.2.1 De certificaathouder die het oneens is met een beslissing van de certificatie-instelling met betrekking tot de sanctionele schorsing of intrekking van zijn certificaat of met de weigering om het certificaat uit te reiken, heeft het recht beroep aan te tekenen tegen deze beslissing bij het Beroepscomité opgericht in de schoot van de certificatie-instelling.
- 8.3.2.2 De aantekening van beroep gebeurt per aangetekend schrijven binnen de tien werkdagen na de betekening van de betreffende sanctie.
- 8.3.2.3 Een sanctionele schorsing, inperking of intrekking van het certificaat wordt door een aantekening van beroep niet opgeschort.

8.3.3 Geschillen

Alle partijen die betrokken zijn bij de certificatie (aanvrager, certificaathouder, certificatie-instelling, ...) verbinden zich ertoe elk geschil dat zou kunnen ontstaan in verband met de uitvoering of de interpretatie van de certificatiereglementen, te laten beslechten door een institutioneel scheidsgerecht met één scheidsrechter. De procedure verloopt volgens het reglement van CEPANI (www.cepani.be). Het Belgisch recht is van toepassing. De plaats van het scheidsgerecht is Brussel. De voertaal voor het scheidsgerecht is het Nederlands of het Frans, naar keuze van de verzoekende partij. Het scheidsgerecht heeft plaats in eerste en laatste aanleg.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIËLE REGELS

9.1.1 Algemeen

Van zodra een leverancier een certificatieaanvraag heeft ingediend (art. 5.1.3), zijn de financiële regels geldig.

9.1.2 Kosten van een certificatieaanvraag

9.1.2.1 Na ontvangst van de certificatieaanvraag (art. 5.1.3), int de certificatie-instelling bij de leverancier een vergoeding per certificatieaanvraag volgens artikel 9.2.1.

9.1.2.2 Als de leverancier het noodzakelijk acht, kan hij aan de certificatie- of de keuringsinstelling een of meerdere informatieve bijeenkomsten aanvragen die voorafgaan aan de opstartinspectie (art. 5.2.3). De kosten van deze bijeenkomsten worden aan de leverancier door de instelling die ze uitvoert aangerekend volgens artikel 9.2.3.

9.1.3 Kosten tijdens de aanvraagperiode

9.1.3.1 De kosten voor de leverancier tijdens de aanvraagperiode worden berekend op basis van artikel 9.2.3.

9.1.3.2 Als het certificaat niet wordt uitgereikt, zijn de kosten voor de certificatieaanvraag, de kosten voor de informatieve bijeenkomsten en voor de opstartinspectie en andere vergoedingen betaald in het kader van de aanvraagperiode, niet terugvorderbaar door de leverancier.

9.1.4 Kosten tijdens de periode met certificaat

De door de certificaathouder verschuldigde bijdrage bestaat uit:

- een certificatiebijdrage per periode volgens artikel 9.2.2,
- een keuringsbijdrage volgens artikel 9.2.3,

De bijdrage wordt vereffend met de certificatie-instelling.

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.1 Vergoeding per certificatieaanvraag

Het bedrag ter behandeling van een aanvraagdossier wordt aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.2.2 Certificatiebijdrage

De certificatiebijdrage wordt aangegeven in het Financieel stelsel in het kader van de certificatie van rioleringsproducten in zwavelbeton TAR 23.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per inspectie, de prestatievergoeding, de verplaatsingsvergoeding, de vervoerskosten en de verblijfsvergoeding worden aangegeven in het Financieel stelsel in het kader van de certificatie van rioleringsproducten in zwavelbeton TAR 23.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.

9.2.5 Nutteloze verplaatsing

De regels in verband met nutteloze verplaatsingen worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.2.6 Prestaties buiten de normale werkuren

De regels in verband met prestaties buiten de normale werkuren worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.2.7 Heffingen

De heffingen zijn volgens het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.2.8 Indexering van de tarieven

De indexering gebeurt volgens het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.3 FACTURATIE

9.3.1 Mogelijke betalers

9.3.1.1 De kosten voor:

- informatieve bijeenkomsten,
- een opstartinspectie,
- standaard inspecties,
- bijkomende inspecties,
- verplaatsingen,

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

9.3.1.2 De kosten voor de controles uitgevoerd door een extern laboratorium worden rechtstreeks door het externe laboratorium aan de leverancier gefactureerd.

9.3.1.3 De kosten voor:

- de zelfcontrole,
- de monsters en de monsternemingen voor de zelfcontrole en de externe controle,
- de eventuele herstellingen naar aanleiding van monsternemingen,
- het transport van de monsters naar een extern laboratorium,

worden rechtstreeks door de leverancier gedragen.

9.3.2 Betalingsvoorwaarden

De betalingsvoorwaarden worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

BIJLAGE A: Model technische fiche

De technische fiche is opgemaakt volgens het beschikbare COPRO Extranet model.

A.1.1 Geprefabriceerde toegangs- en verbindingspotten van ongewapend zwavelbeton

Volgende kenmerken moeten zijn gespecificeerd:

- Nominale diameter DN (mm),
- PTV 823 deel 1 artikel 6.4. Voor tussen- en schachtelementen: verbrijzelingssterkte (kN/m),
- PTV 823 deel 1 artikel 6.5. Voor reductie- en dekelementen: sterkte onder verticale belasting F_v (kN),
- PTV 823 deel 1 artikel 6.6. Waterdichtheid: geen lekkage bij een proef met inwendige hydrostatische druk van 50 of 100 kPa,
- PTV 823 deel 1 artikel 6.7. Wateropsorping A_w (%),
- PTV 823 deel 1 artikel 6.8. Karakteristieke druksterkte f_{ck} (MPa), indien van toepassing,
- PTV 823 deel 1 artikel 6.9. Klimijzers: verticale belasting F_d (kN) en horizontale uittrekracht F_l (kN), indien van toepassing,
- PTV 823 deel 1 artikel 6.10. Geometrische kenmerken door middel van een doorsnedetekening op schaal.

De druksterkte is louter informatief en zal alleen gebruikt worden als er geen eindsterkte op het product wordt bepaald. Alle verticale putdelen worden getest op eindsterkte.

De eindsterkte van een basiselement is gelijk aan die van een schachtelement.

A.1.2 Geprefabriceerde buizen en hulpstukken van ongewapend zwavelbeton

Volgende kenmerken moeten zijn gespecificeerd:

- Nominale diameter DN (mm),
- PTV 823 deel 2 artikel 6.4. Voor buizen en hulpstukken: verbrijzelingssterkte (kN/m),
- PTV 823 deel 2 artikel 6.6. Waterdichtheid: geen lekkage bij een proef met inwendige hydrostatische druk van 50 of 100 kPa,
- PTV 823 deel 2 artikel 6.7. Wateropsorping A_w (%),
- PTV 823 deel 2 artikel 6.8. Karakteristieke druksterkte f_{ck} (MPa), indien van toepassing,
- PTV 823 deel 2 artikel 6.10. Geometrische kenmerken door middel van een doorsnedetekening op schaal.

De druksterkte is louter informatief en zal alleen gebruikt worden als er geen eindsterkte op het product wordt bepaald. Alle buizen worden getest op eindsterkte.

BIJLAGE B: Lijst van de aangeduide keuringsinstellingen

1) COPRO VZW

Z.1 Researchpark

Kranenberg 190

B-1731 ZELLIK

Tel.: 02/468.00.95

E-mail: info@copro.eu

URL: www.copro.eu

URL: <https://extranet.copro.eu/>

BIJLAGE C: Methodes en minimale frequenties van de controle van de grondstoffen

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabel C.1 worden geregistreerd.

Tabel C.1: Controle van grondstoffen

Materiaal	Aspect	Methode	Minimale frequentie
Zwavel	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten	Elke aflevering
	Overeenkomstigheid met PTV 823, § 4.1.1.1	Technische fiche bijlage leveringsdocument / Maandelijks analyse rapport	1/maand
Granulaten	Juiste productsoort en korrelmaat	Nazicht leveringsdocumenten en visueel	Elke aflevering
		Nazicht certificaat/attest	<u>Certificaat:</u> 1 maal/winplaats/korrelmaat ≥ 1 maal/J <u>Attest:</u> per levering
	Korrelverdeling	NBN EN 933-1	<u>Grove granulaten:</u> 1 maal/2000 ton/winplaats/korrelmaat <u>Zand:</u> 1 maal/1000 ton/winplaats/korrelmaat
	Verontreinigingen	Visueel	Elke aflevering
	Gehalte organische stoffen	EN 12620 + PTV 411	1 maal/winplaats
	Gehalte fijne deeltjes	EN 12620 + PTV 411	Bij twijfel
Modificeerder	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten of verpakking	Elke aflevering
		Nazicht proefverslag	Per levering
	Overeenkomstigheid	Nazicht overeenkomstigheidsattest	Per levering
Toevoegsels	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten	Elke aflevering
		Nazicht certificaat/attest	<u>Certificaat:</u> 1 maal/herkomst/productsoort ≥ 1 maal/J <u>Attest:</u> per levering
	Overeenkomstigheid	NBN EN 450, NBN EN 12620, NBN EN 12878, NBN EN 13263-1	1 maal/100 ton/herkomst ≥ 1 maal/herkomst/K
Kleurmiddelen	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten	Elke aflevering
	Overeenkomstigheid	Nazicht analyserapport	TD

BIJLAGE D: Methodes en minimale frequenties van de controle van de productie

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabellen D.1 t.e.m. D.4 worden geregistreerd.

Tabel D.1: Doseer- en menguitrusting

Onderwerp	Aspect	Eisen	Methode	Minimale frequentie
Gewichtsmatige doseerinrichting	Juiste dosering	Overeenstemming ingestelde met afgelezen waarde	Nazicht	1 maal/D
	Nauwkeurigheid	RNR 23	Kalibratie volgens RNR 23 (1)	Bij installatie, na regeling, aanpassing of herstelling ≥ 1 maal/Y (2)
Volumetrische doseerinrichting voor vaste stoffen	Juiste dosering	Overeenstemming ingestelde met afgelezen waarde	Nazicht	1 maal/D
	Nauwkeurigheid	RNR 23	Kalibratie volgens RNR 23	Bij installatie, na regeling, aanpassing of herstelling ≥ 1 maal/Y (2)
Volumetrische doseerinrichting voor vloeistoffen	Juiste dosering	Overeenstemming ingestelde met afgelezen waarde	Nazicht	1 maal/D
	Nauwkeurigheid	RNR 23	Kalibratie volgens RNR 23	Bij installatie, na regeling, aanpassing of herstelling ≥ 1 maal/Y (2)
Mengen	Mengparameters		Nazicht mengtijd	Bij installatie, na regeling, aanpassing of herstelling ≥ 1 maal/W
			Nazicht mengtemperatuur	Elke menging

(1) als de kalibratie wordt uitgevoerd door een geaccrediteerde instelling, mag in afwijking van de RNR 23, de methode van deze instelling toegepast worden.

(2) behoudens andersluidende afspraak met COPRO wordt één om de drie kalibraties van een weeg- en doseerinstallatie die niet onder accreditatie door de producent zelf of door de leverancier van de installatie worden uitgevoerd, bijgewoond door de KI, met een maximum van één maal per jaar per installatie.

Tabel D.2: Samenstelling

Onderwerp	Aspect	Methode	Minimale frequentie
Samenstelling	Juiste type-betonsamenstelling	Nazicht t.o.v. fabricaat	1 maal/D
	Beoogde samenstelling	Overeenkomst korrelverdeling (door berekening)	Bij twijfel ≥ 1 maal/K

Tabel D.3: Diversen

Onderwerp	Aspect	Methode	Minimale frequentie
In te storten hulpstukken	Juiste schikking en inbouw in vorm	Visueel en meting	1 maal/vorm/D
Toebehoren (incl. hijstoehoren)	Gebruiksgeschiktheid	Nazicht	Bij eerste gebruik
	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten of verpakking	Elke aflevering
		Nazicht certificaat/attest	<u>Certificaat:</u> 1 maal/herkomst/productsoort ≥ 1 maal/J <u>Attest:</u> per levering
Klimijzers	Gebruiksgeschiktheid	Nazicht	Bij eerste gebruik
	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten of verpakking	Elke aflevering
		Nazicht certificaat/attest	<u>Certificaat:</u> 1 maal/herkomst/productsoort ≥ 1 maal/J <u>Attest:</u> per levering
		Corrosiebestandheid van staal	Nazicht galvanisatiedikte
Ontkistingsmiddel	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten	Elke aflevering
Voegdichtingen	Juiste productsoort	Nazicht leveringsdocumenten en labeling	Elke aflevering
		Nazicht certificaat/attest	<u>Certificaat:</u> 1 maal/herkomst/productsoort ≥ 1 maal/J <u>Attest:</u> per levering

Tabel D.4: Productie en productie-uitrusting

Onderwerp	Aspect	Methode	Minimale frequentie
Vormen (bekistingen)	Juiste vorm en afmetingen	Meting	Bij ingebruikname TD
	Zuiverheid	Visueel	Bij twijfel
	Slijtage	Visueel	Bij twijfel
	Temperatuur	Meting	1 maal/D
Verdichtingsapparatuur	Goede werking, juiste instelling en toepassing	Visueel en auditief nazicht Nazicht verdichting	1 maal/D
Ontkisting	Uitzicht, beschadigingen	Visueel	1 maal/D
Afkoeling	Ontkistingstemperatuur	Meting	1 maal/D

Tabel D.5: Keuring van de meet- en beproevingsuitrusting

Onderwerp	Aspect	Eis(en)	Methode	Frequentie
Alle meetapparatuur	Verontreiniging, beschadiging, werking	(1)	Visueel	vóór gebruik
Meetapparatuur voor het bepalen van afmetingen	Betrouwbaarheid	RNR 23	Kalibratie volgens RNR 23	- Bij ingebruikneming - 1 maal/Y
Geijkt moedermeetlint	Juistheid	RNR 23	Nazicht ijkmerk volgens RNR 23	Bij ingebruikneming
Thermometers	Betrouwbaarheid	RNR 23	Kalibratie m.b.v. controlethermometer volgens RNR 23	1 maal/2Y
Controlethermometer	Betrouwbaarheid	RNR 23	Nazicht certificaat (volgens RNR 23)	Bij ingebruikneming
Temperatuurregistratietoestel	Betrouwbaarheid	RNR 23	Meting	1 maal/2Y
Hygrometers	Betrouwbaarheid	RNR 23	Visueel en auditief nazicht Nazicht verdichting	1 maal/2Y
Manometers	Betrouwbaarheid	RNR 23	Nazicht certificaat (volgens RNR 23)	1 maal/Y
Controlezeven	Verontreiniging, beschadiging	-	Visueel	Vóór gebruik
Weegschalen	Betrouwbaarheid	RNR 23	Kalibratie volgens RNR 23	1 maal/Y
Controlegewichten	Betrouwbaarheid	RNR 23	Kalibratie volgens RNR 23	1 maal/5Y
Droogstoof	Voldoende ventilatie	NBN B 15-215	Visueel en meting	- Bij ingebruikneming - 1 maal/Y
	Temperatuur	RNR 23	RNR 23	1 maal/Y
Kubusvormen (staal)	Vlakheid vormvlakken, rechtheid hoeken	RNR 23	Meting	1 maal/Y
Drukbank	Betrouwbaarheid	RNR 23	Kalibratie volgens NBN EN 12390-4	- Bij ingebruikneming, na regeling, aanpassing of herstelling - ≥ 1 maal/Y
Trek- en buigbank	Betrouwbaarheid	RNR 23	Kalibratie volgens NBN EN 12390-4	- Bij ingebruikneming, na regeling, aanpassing of herstelling - ≥ 1 maal/Y
Geijkte gewichten	Juistheid	RNR 23	Nazicht ijkmerk volgens RNR 23	1 maal/5Y
Klimaatkamer	Temperatuur	20 ± 2 °C	RNR 23	- Bij ingebruikneming - Bij twijfel - ≥ 1 maal/Y
	Luchtvochtigheid	> 95 %	RNR 23	1 maal/D
Waterbak	Temperatuur	20 ± 2 °C	RNR 23	1 maal/D
	Zuiverheid water		Visueel	1 maal/D
Koelkast / Diepvries	Temperatuur	0 ± 2 °C	RNR 23	- Bij ingebruikneming - 1 maal/Y

BIJLAGE E: Methodes en minimale frequenties van de controle van de identificatie van het eindproduct

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabel E.1 en E.2 worden geregistreerd.

Tabel E.1: Eindproduct geprefabriceerde toegangs- en verbindingspotten van ongewapend zwavelbeton

Elementen	Aspect	Methode	Minimale frequentie	
			Initiële typebeproeving (ITT)	Periodieke keuring
Alle elementen	Wateropslorping (ontnomen proefstukken)	PTV 823	4 E	1 maal/K
	Wateropslorping (gevormde proefstukken) indien van toepassing	PTV 823	4 x correlatieproef gevormde-ontnomen proefstukken	1 correlatieproef gevormde-ontnomen proefstukken /J 1 maal/D
	Chemische weerstand (ontnomen proefstukken)	PTV 823	4 E	/
Alle elementen	Uiterlijk (visueel en eventuele meting)		Elk beproefd element	Elk beproefd element
Alle elementen	Geometrische kenmerken		3 E/T/N	1E/250 E/T/N/C ≥ 1 E/J
Alle elementen	Geometrische kenmerken van de voegprofielen (buis in zwavelbeton of beproefd op waterdichtheid)	TD	2 x 2 E/S	1 x 2 E/1000 E/S ≥ 1 E/T/N/D
	Geometrische kenmerken van de voegprofielen (buis niet in zwavelbeton en niet beproefd op waterdichtheid)	TD	Elk element	Elk element
Schacht- en tussenelementen	Verbrijzelingssterkte	PTV 823	3 E/T/N/C	1 E/250 E/N/C ≥ 1 E/J
Dek- en reductie-elementen	Sterkte onder verticale belasting	PTV 823	3 E/T/N/C	1 E/250 E/N/C ≥ 1 E/J
Verticale elementen en kegelstukken	Verticale belasting en horizontale uittreksterkte van ingebouwde klimijzers	PTV 823	3 per type klimijzer en per inbouwwijze	1 per type klimijzer en per inbouwwijze per 1000 ingebouwde klimijzers
Verticale elementen, kegelstukken en reductieplaten	Waterdichtheid van de elementen en de verbinding tussen de elementen onderling	PTV 823	2 x 2 E/S	1 samenstel /250 E/S ≥ 1 samenstel /J
Verticale elementen	Waterdichtheid van de verbinding tussen elementen en buizen of hulpstukken	PTV 823	2 x 2 E/S (1)	1 samenstel /250 E/S ≥ 1 samenstel /J (1)
Herstelling	Juiste uitvoering	Visueel		Elke herstelling

(1) Kan vervangen worden door opmeting van elke verbinding

Tabel E.2: Eindproduct geprefabriceerde buizen en hulpstukken van ongewapend zwavelbeton

Elementen	Aspect	Methode	Minimale frequentie	
			Initiële typebeproeving (ITT)	Periodieke keuring
Alle elementen	Wateropslorping (ontnomen proefstukken)	PTV 823	4 E	1 maal/K
	Wateropslorping (gevormde proefstukken), indien van toepassing	PTV 823	4 x correlatieproef gevormde-ontnomen proefstukken	1 correlatieproef gevormde-ontnomen proefstukken /J 1 maal/D
Alle elementen	Chemische weerstand (ontnomen proefstukken)	PTV 823	4 E	/
Alle elementen	Uiterlijk (visueel en eventuele meting)		Elk beproefd element	Elk beproefd element
Alle elementen	Geometrische kenmerken		3 E/T/N	3 E/1000 E/T/N/C ≥ 1 E/J
Alle elementen	Geometrische kenmerken van de voegprofielen (buis in zwavelbeton of beproefd op waterdichtheid)	TD	2 x 2 E/S	1 x 2 E/1000 E/S ≥ 1 E/T/N/D
	Geometrische kenmerken van de voegprofielen (buis niet in zwavelbeton en niet beproefd op waterdichtheid)	TD	Elk element	Elk element
Buizen en hulpstukken	Verbrijzelingssterkte	PTV 823	3 E/T/N/C	1 E/250 E/N/C ≥ 4 E/T/N/J
Buizen en hulpstukken	Overlangse buigsterkte , indien van toepassing	PTV 823	3 E/T/N/C	1 E/250 E/N/C ≥ 4 E/T/N/J
Buizen en hulpstukken	Waterdichtheid van elementen (hydrostatische proef) en verbindingen	PTV 823	3 E/T/N/t	1 E/250 E/N/t ≥ 4 E/T/N/J
Verbindingsmof	Geometrische kenmerken	PTV 823	4 E/N	1 E/1000 E/N ≥ 1 E/batch
	Mechanische eigenschappen	PTV 823	bijlage I	bijlage I
Herstelling	Juiste uitvoering	Visueel		Elke herstelling

BIJLAGE F: Methodes en minimale frequenties van de controle van de identificatie van de producten

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabel F.1 worden geregistreerd.

Tabel F.1: Identificatie

Onderwerp	Aspect	Methode	Minimale frequentie
Merken	Aanwezigheid, leesbaarheid en juiste vermelding	Visueel	1 maal/D

BIJLAGE G: Methodes en minimale frequenties van de controle van de behandeling en de opslag van producten

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabel G.1 worden geregistreerd.

Tabel G.1: Behandeling en opslag van producten

Onderwerp	Aspect	Methode	Minimale frequentie
Opslag	Onderscheiden opslag, stapeling, toegankelijkheid	Visueel	1 maal/D
	Beschadigingen		
Afvoer	Leveringsbon	Visueel	1 maal/D

BIJLAGE H: Minimale frequenties van de periodieke controleproeven

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabel H.1 worden geregistreerd.

Tabel H.1: Minimale frequenties van de controleproeven

Aspect	Minimale frequentie
Wateropslorping op ontnomen proefstukken (indien van toepassing: gevormde proefstukken)	6 gepaarde proeven
Geometrische kenmerken	6 proeven (oordeelkundig gespreid over de T, N en C)
Voegprofielen (mof en spie)	2 proeven/S (oordeelkundig gespreid over de T en N)
Kruindruksterkte	2 proeven (oordeelkundig gespreid over de N en C)
Overlangse buigsterkte	Indien van toepassing: 2 proeven (oordeelkundig gespreid over de N en C)
Sterkte onder verticale belasting	2 proeven (oordeelkundig gespreid over de N en C)
Waterdichtheid	Verbinding tussen putelementen: 2 proeven/S Verbinding tussen put- en buiselementen: 2 proeven/S Verbinding tussen buizen: 2 proeven/S/Me

BIJLAGE I: Minimale frequenties van de periodieke controleproeven polypropyleen steekmof of overschuifmof

Numerieke resultaten en resultaten die actie vereisen naar aanleiding van keuringen en beproevingen die zijn voorgeschreven in de tabel I.1 worden geregistreerd.

Tabel I.1: Minimale frequenties van de controleproeven

Aspect	Paragraaf in PTV 823 deel 2	Minimale frequentie		
		Initiële typebeproeving (ITT)	Periodieke keuring (FPC)	Controleproeven
Smeltindex	Bijlage J 1.1.1	1 monster per vorminstallatie / type PP	1 monster per vorminstallatie / type PP/48h	1 monster per vorminstallatie / type PP / 3 J
Treksterkte	Bijlage J 1.1.2	1 monster per vorminstallatie / type PP	1 monster per vorminstallatie / type PP/48h	1 monster per vorminstallatie / type PP / 3 J
Rek bij breuk	Bijlage J 1.1.2	1 monster per vorminstallatie / type PP	1 monster per vorminstallatie / type PP/48h	1 monster per vorminstallatie / type PP / 3 J
Verhoogde temperatuur	Bijlage J 1.1.3	1 monster per vorminstallatie / type PP	1 monster per vorminstallatie / type PP/48h	1 monster per vorminstallatie / type PP / 3 J
Slagvastheidsproef	Bijlage J 1.1.4	1 monster per vorminstallatie / type PP	1 monster per vorminstallatie / type PP/48h	1 monster per vorminstallatie / type PP / 3 J
Impactproef	Bijlage C 5.9 of gelijkwaardig onderzoek	1 monster per vorminstallatie / type PP	1 monster per vorminstallatie / type PP/48h	1 monster per vorminstallatie / type PP / 3 J
Prestatie-eisen				
Inwendige waterdruk van 100 kPa	Bijlage J.1.2.	3 monster per vorminstallatie / type PP	1 E/250 E/N/t ≥ 4 E/T/N/J	verbinding tussen buizen: 2 proeven/S/Me/J
Inwendige luchtdruk van 50 kPa	Bijlage J.1.2.	3 monster per vorminstallatie / type PP	1 E/250 E/N/t ≥ 4 E/T/N/J	

BIJLAGE J: Wijzigingen die kunnen leiden tot het opnieuw uit te voeren van het geheel of een gedeelte van de typekeuring .

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

Er worden 2 soorten wijzigingen onderscheiden:

- Ofwel wijziging van een of meerdere grondstoffen,
- Ofwel wijziging van de samenstelling.

Naargelang de wijziging zal er bepaald worden of er een nieuwe Typekeuring of een gedeeltelijke Typekeuring moet uitgevoerd worden.

- Nieuwe Typekeuring zoals voorgeschreven in de tabel E.1 en E.2,
- Gedeeltelijke Typekeuring zoals voorgeschreven in de tabel E.1 en E.2 met uitzondering van wateropslorping (ontnomen proefstukken) en bepaling chemische weerstand.

Tabel J.1: Voorkomende gevallen bij wijziging van de grondstoffen

Materiaal	Wijziging	Nieuwe Typekeuring	Gedeeltelijke Typekeuring
Zwavel	Herkomst / producent	/	/
Grove granulaten	Soort /	X	
	Herkomst granulaten		Bij twijfel
	Korrelmaat		X
Zand	Soort (natuurlijk rond zand, natuurlijk breeksand, ...)	X	
	Herkomst (winplaats)		Bij twijfel
	Korrelmaat		X
Modificeerder	Samenstelling	X	
Toevoegsels	Soort / herkomst / producent	X	

Tabel J.2: Voorkomende gevallen bij wijziging van de samenstelling

Materiaal	Wijziging ten opzichte van typesamenstelling	Nieuwe Typekeuring	Gedeeltelijke Typekeuring
Zwavel	< 1 % op het totaal gehalte zwavel /m ³		Bij twijfel
	≥ 1 % op het totaal gehalte zwavel /m ³	X	
Grove granulaten / zand	Korrelverdeling ≤ 5 % op elke zeef ⁽¹⁾		Bij twijfel
	Korrelverdeling ≤ 10 % op elke zeef ⁽¹⁾	X	
Modificeerder	< 0.2 % t.o.v. totale massa		Bij twijfel
	≥ 0.2 % t.o.v. totale massa	X	
Toevoegsels	< 2 % t.o.v. totale massa		Bij twijfel
	≥ 2 % t.o.v. totale massa	X	

⁽¹⁾ De korrelverdeling van het totaal skelet moet geverifieerd worden waarbij de maximale afwijking t.o.v. het referentieskelet maximaal 5 % per zeef is t.o.v. de vastgelegde waarde.



RÈGLEMENT D' APPLICATION

**TRA 23
COPRO**



**RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
PRODUITS D'ASSAINISSEMENT PRÉFABRIQUÉS
EN BÉTON DE SOUFRE NON ARMÉ
SOUS LA
MARQUE COPRO**

» COPRO - *Versie 3.0 van 2022-06-01*



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

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

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

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIÈRES

1	INTRODUCTION.....	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	11
1.3	STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	11
1.4	HIÉRARCHIE DES RÈGLES ET DES DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	12
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	12
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	13
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	13
2.2	OBJECTIFS.....	13
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	15
2.4	CERTIFICAT.....	18
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	22
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO	24
2.7	FICHE TECHNIQUE	28
3	LES PARTICIPANTS.....	31
3.1	ORGANISME DE CERTIFICATION.....	31
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	35
3.3	FOURNISSEUR.....	36
3.4	LABORATOIRES EXTERNES	37
3.5	CLIENTS	38
4	NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	40
4.1	PERSONNEL.....	40
4.2	MATÉRIEL.....	43
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES, REMPLISSAGE DES JOINTS ET MANCHONS	45
4.4	UNITÉ DE PRODUCTION	47
4.5	PRODUIT	48
4.6	PLAN DE QUALITÉ	50
4.7	ESSAI DE TYPE.....	53
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	55
5.1	DEMANDE DE CERTIFICATION.....	55
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	57
6	AUTOCONTRÔLE	60
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	60
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	63
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	67
7	SURVEILLANCE EXTERNE	70
7.1	GÉNÉRALITÉS.....	70
7.2	INSPECTIONS	71
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	74

7.4	RAPPORT	78
7.5	SUIVI DES MANQUEMENTS	80
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	81
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	82
8.1	PLAINTES	82
8.2	SANCTIONS.....	85
8.3	RECOURS ET LITIGES.....	89
9	TARIFS ET FACTURATION.....	90
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES	90
9.2	TARIFS.....	91
9.3	FACTURATION	92
	ANNEXE A : Modèle de fiche technique	93
	ANNEXE B : Liste des organismes d'inspection désignés	95
	ANNEXE C : Méthodes et fréquences minimales du contrôle des matières premières	96
	ANNEXE D : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de la production	97
	ANNEXE E : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de l'identification du produit fini	100
	ANNEXE F : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de l'identification des produits...	102
	ANNEXE G : Méthodes et fréquences minimales du contrôle du traitement et du stockage des produits.....	103
	ANNEXE H : Fréquences minimales des essais de contrôle périodiques	104
	ANNEXE I: Fréquences minimales des essais de contrôle périodiques du manchon à emboîter ou du manchon à emboîter en polypropylène.....	105
	ANNEXE J: Modifications pouvant entraîner la répétition de tout ou une partie des essais de type.	106

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 de certification.

1.1.1 Définitions

Article produit	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.
Autocontrôle [industriel]	Contrôle permanent que le fournisseur effectue lui-même – ou fait effectuer – sur les matières premières, le matériel, l'équipement de contrôle, la production, le produit, les stocks, les livraisons en vue de déterminer la conformité du produit.
Certificat [de produit]	<p>Document, délivré par l'organisme de certification à un fournisseur et délivré selon les règles d'un système de certification, qui indique avec un certain degré de confiance qu'un produit est conforme aux documents de référence applicables et que le fournisseur satisfait en permanence aux règles du Règlement d'application applicable.</p> <p>Pour la simplicité, ce terme est également utilisé pour la licence qui est accordée par l'organisme de certification au fournisseur et qui lui donne le droit d'utiliser la marque selon les règles du Règlement d'application applicable.</p>
Certification [de produit]	Procédure par laquelle une tierce partie (l'organisme de certification) déclare (par le biais d'un certificat) qu'il y a un degré de confiance suffisant qu'un produit est conforme aux règles du Règlement d'application applicable et aux documents de référence applicables.
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...
Conformité	Correspondance de quelque chose (équipement, matériel, processus, produit...) aux règles des documents de référence qui s'y rapportent et aux règles du Règlement d'application applicable.

Contrôle	Activité telle que vérifier visuellement, mesurer, examiner, tester ou estimer une ou plusieurs caractéristiques d'une entité et comparer les résultats aux exigences spécifiées en vue de déterminer si la conformité d'une caractéristique est obtenue.
Demandeur	Fournisseur qui demande un certificat à l'organisme de certification.
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, un cahier des charges, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et/ou les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé doivent satisfaire.
Échantillonnage	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.
Entité	Ce qui peut être décrit et considéré individuellement.
Épreuve	Voir essai.
Équipement de contrôle	Équipement de mesure et d'essai qui est utilisé lors de l'exécution des contrôles.
Essai	Opération technique qui consiste à déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une matière première ou d'un produit, selon un mode opératoire spécifié.
Essai d'autocontrôle	Essai effectué dans le laboratoire d'autocontrôle dans le cadre de l'autocontrôle.
Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le fournisseur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un article produit ou le type de produit et sa conformité.
Étalonner	Ensemble des opérations établissant, dans des conditions spécifiées, la relation entre les valeurs indiquées par un appareil de mesure ou un système de mesure, ou les valeurs représentées par un instrument de mesure ou par un matériau de référence, et d'autre part les valeurs connues correspondantes de la grandeur réalisée par des étalons. Information complémentaire à propos du terme étalonner peut être retrouvée dans l'ISO/IEC Guide 99.

Fournisseur	La partie qui a demandé, obtenu le certificat ou qui n'a plus le certificat et qui est compétente et responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application 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	Un ensemble clairement identifiable d'éléments dont le rapport entre la plus grande et la plus petite dimension nominale de la section n'est pas supérieur à 2 et : <ul style="list-style-type: none"> - du même type lorsqu'il s'agit de l'inspection de la résistance à l'écrasement ; - avec le même système d'étanchéité lorsqu'il s'agit d'une inspection de l'étanchéité à l'eau de l'assemblage.
Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôles sont d'application.
Identification	Désignation de l'identité d'un produit et appliquant un marquage.
Inspecteur	Délégué compétent de l'organisme d'inspection, chargé de l'inspection.
Inspection	<ol style="list-style-type: none"> 1. Visite de contrôle effectuée par un inspecteur dans le cadre de la surveillance externe lors de la certification. 2. Examen systématique du degré de satisfaction d'un produit aux exigences spécifiées par des contrôles ou des étalonnages.
Laboratoire d'autocontrôle	Laboratoire interne ou externe qui procède à des essais dans le cadre de l'autocontrôle.
Laboratoire de contrôle	Laboratoire externe désigné par l'organisme de certification auquel la mission est donnée d'exécuter des contrôles.
Laboratoire externe	Laboratoire qui est indépendant du fournisseur.
Localisation de contrôle	Lieu où le contrôle est exécuté.
Logo COPRO	Logo de certification : Monogramme qui visualise la marque et indique clairement qu'un produit est certifié.
Marque [de conformité]	<p>Marque protégée, appliquée selon les règles du système de certification indiquant qu'un certain degré de confiance existe que les produits visés sont conformes aux documents de référence s'y rapportant.</p> <p>Dans le cadre du présent règlement de certification, il s'agit de la marque COPRO.</p>

Non-conformité	Caractéristique de quelque chose (équipement, matériel, processus, produit...) qui n'est pas conforme aux règles des documents de référence qui s'y rapportent ou aux règles du Règlement d'application applicable.
Numéro de certificat	Numéro unique (composé de lettres et de chiffres) utilisé par l'organisme de certification pour l'identification du certificat et qui est utilisé par le fournisseur, avec le logo et la marque, pour l'identification du produit certifié.
Organisme	Entité de droit public ou privé qui a une mission et une composition déterminée.
Organisme de certification	Organisme qui procède à la certification.
Organisme d'inspection	Organisme qui procède à des inspections pour le compte de l'organisme de certification.
Partie de production	Partie d'une production qui se différencie par une ou plusieurs caractéristiques communes ou qui correspond à une certaine quantité.
Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit.
Production	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ensemble de processus et méthodes pour la réalisation d'un produit. 2. Quantité d'un produit qui a été produit dans une unité de production.
Produit	<p>Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable.</p> <p>Dans le présent Règlement d'application, le terme « produit » signifie « produits d'assainissement préfabriqués e béton de soufre non armé ».</p>
Règlement de certification	Document qui fixe les règles du système de certification.
Sanction	Mesure impérative qui est imposée par l'organisme de certification au fournisseur, quand il est constaté que le fournisseur ne respecte pas les règles du Règlement d'application en question ou les documents de référence applicables, provoquant une baisse de la capacité du fournisseur de garantir la conformité continue du produit. Une sanction est également imposée pour préserver la crédibilité de la marque COPRO.
Système de certification	Système ayant ses propres règles pour procéder à la certification.

Systeme de garnitures d'etanchéité	Raccord étanche entre des éléments ayant la même forme de la coupe transversale de la garniture d'étanchéité (= le cas échéant, la bague d'étanchéité) et la même forme du profil du joint à l'emplacement du joint d'étanchéité (= le cas échéant, la forme du joint correspondant au côté intérieur du raccord femelle et au côté extérieur du raccord mâle) à l'emplacement de la bague d'étanchéité comprimée.
Systeme de qualité	Ensemble de l'organisation, des procédures, des processus et des moyens nécessaires pour l'implémentation de la gestion de la qualité. Information complémentaire à propos du terme système de qualité peut être retrouvée dans la norme EN ISO 9000.
Titulaire de certificat	Fournisseur auquel l'organisme de certification a délivré un certificat. L'organisme de certification donne le droit au titulaire de certificat d'utiliser le certificat et la marque selon les règles du Règlement d'application applicable.
Type	Éléments fabriqués par le même procédé de production, avec la même forme de coupe transversale et le même matériau.
Type de produit	Ensemble des articles produits ayant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différents types de produit sur la base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application, et ainsi de suite.
Unité de production	Installation(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un fournisseur, liée(s) à un lieu géographique, tels que définie(s) dans le présent Règlement d'application.
Vérifier	Ensemble des opérations effectuées par un organisme légalement autorisé ayant pour but de constater et de confirmer que l'instrument de mesure satisfait entièrement aux prescriptions de la réglementation sur la vérification.

1.1.2 Abréviations

BELAC	Organisme <u>B</u> elge d' <u>A</u> ccréditation
CEPANI	Centre belge d' <u>A</u> rbitrage et de <u>M</u> édiation
EA	<u>E</u> uropean Cooperation for <u>A</u> ccreditation
OI	<u>O</u> rganisme d' <u>I</u> nspection
PTV	<u>P</u> rescription <u>T</u> echnique
TAR	Règlement de <u>t</u> arif
DT	<u>D</u> ossier <u>t</u> echnique
TRA	<u>R</u> èglement d' <u>a</u> pplication

Abréviations dans les schémas de contrôle :

B	Type de mélange ;
C	Classe de résistance ;
J	Jour de production ;
E	Élément (élément de puits) / (tuyau ou accessoire) ;
J	Année ;
T	Trimestre ;
M	Mois ;
Me	Méthode (1 ou 2) pour déterminer la durabilité du raccordement ;
N	Taille nominale ;
G	Système de garnitures d'étanchéité ;
P	Type d'élément ;
t	Épaisseur de paroi ;
V	Processus de traitement ;
S	Semaine.

1.1.3 Références

CRC 01 COPRO	Règlement Général de certification pour la certification de produits dans le secteur de la construction sous la marque COPRO
ISO/IEC Guide 99	Vocabulaire international de métrologie
NBN EN ISO 9000	Systèmes de management de la qualité - Principes essentiels et vocabulaire
NBN EN ISO/IEC 17025	Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
NBN EN ISO/IEC 17065	Évaluation de la conformité - Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services
TAR COPRO	Règlement de tarif pour la certification de produits
TAR 23	Régime financier dans le cadre de la certification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre
PTV 823	Prescriptions techniques pour les produits d'assainissement en béton de soufre : Partie 1, Regards de visite et boîtes de branchement préfabriqués en béton de soufre non armé Partie 2, Tuyaux et pièces complémentaires préfabriqués en béton de soufre non armé
RNR 23	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle d'équipement de production, de contrôle, de mesure et d'essai lors de la certification des mélanges de béton

Des documents de référence mentionnés dans ce Règlement d'application, c'est la dernière version qui est toujours applicable, 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.

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application concerne la version 3.0 et remplace la précédente version 2.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil consultatif le 2022-06-14.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par l'Organe d'Administration de COPRO le 2022-11-25.

1.4 HIÉRARCHIE DES RÈGLES ET DES DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

Cet article décrit l'ordre hiérarchique des règles et documents différents. Certains ont – en cas de contradiction – priorité sur d'autres.

1.4.1 Législation

Si certaines règles des règlements de certification sont contradictoires avec la législation applicable, les règles qui résultent de la législation sont alors déterminantes. Il est de la responsabilité du fournisseur de surveiller ceci et de signaler d'éventuelles contradictions au préalable à l'organisme de certification.

1.4.2 Directives concernant la sécurité et la santé

Si certaines règles des règlements de certification sont contradictoires avec les directives concernant la sécurité et la santé, ces directives sont alors déterminantes. Il est de la responsabilité du fournisseur de surveiller ceci et de signaler d'éventuelles contradictions au préalable à l'organisme de certification.

1.4.3 Cahier spécial des charges

Si certaines règles du cahier spécial des charges applicable sont contradictoires avec les règlements de certification, le fournisseur en informe l'organisme de certification, avant la production. L'organisme de certification peut alors, éventuellement en concertation avec le maître d'ouvrage, prendre les mesures appropriées.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.1 Établissement du Règlement général de certification

Le Règlement général de certification CRC 01 pour la certification de produits a été établi par COPRO. Il sert de base pour la rédaction des Règlements d'application.

2.1.2 Établissement du présent Règlement d'application

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.1 Le but du Règlement général de certification

2.2.1.1 Le Règlement général de certification CRC 01 COPRO est utilisé par le Conseil consultatif comme base pour la rédaction d'un Règlement d'application pour la certification de produits.

2.2.1.2 Le Règlement général de certification CRC 01 COPRO est toujours applicable.

2.2.2 Le but du présent Règlement d'application

2.2.2.1 Le Règlement d'application contient toutes les règles pertinentes pour la certification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. Il contient également les règles relatives à la demande d'une certification et des informations complémentaires.

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

2.2.3 Le but de cette certification de produits

La marque COPRO est une marque volontaire dont COPRO asbl est le propriétaire.

La marque COPRO vise à confirmer la confiance dans la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. Avec un certificat COPRO conforme au présent Règlement d'application pour la certification de produits, un fournisseur peut démontrer à un client ou à des tiers qu'il produit et livre un produit spécifique conformément aux règles du présent Règlement d'application.

Étant donné que ce Règlement d'application contient les règles à suivre pour obtenir des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, l'application de ces règles par le fournisseur offre une bonne assurance qualité. Dans le cadre de la certification de produits, on entend par « conforme » que les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé sont conformes aux règles du présent Règlement d'application et aux exigences des documents de référence indiqués sur la fiche technique.

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 d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

Un client peut donc s'attendre à ce qu'un fournisseur qui livre des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé sous un certificat COPRO le fasse conformément à une manière qualitative convenue par le secteur et par le Conseil consultatif (art. 3.1.4).

La certification n'affecte cependant 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 des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- 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 d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents. L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. L'élément de sortie est un produit conforme, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

Le fournisseur doit utiliser les matières premières conformément au PTV 823, article 4.1.

2.3.1.3 La conformité de l'installation résultante ne fait pas partie de la certification de produits.

L'utilisation de produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé conformes est un maillon essentiel dans la réalisation d'un raccordement au réseau d'égouts conforme qualitatif et conforme. Mais en raison du fait qu'il y a encore des paramètres qui n'entrent pas en ligne de compte dans la certification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, la certification de produits ne peut pas garantir complètement que l'installation résultante 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 et le dimensionnement de l'installation ;
- les produits qui ne relèvent pas de la portée de la certification de produits ;
- le placement ou le raccordement des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
- la réalisation non certifiée de l'installation.

2.3.2 Relation avec la certification d'exécution

Certification d'exécution – telle que la certification réalisée par COPRO selon les règles du Règlement de Certification CRC 02 COPRO.EXE– se rapporte à la conformité sur l'exécution.

Un ou plusieurs produits d'assainissement préfabriqués certifiés peuvent être utilisés dans l'exécution d'une partie de la construction ou d'un ouvrage, qui fait à son tour partie de la certification d'exécution.

De cette manière la certification de produits et la certification d'exécution ont une portée différente bien définie, mais se rejoignent dans la chaîne de la garantie de qualité.

2.3.3 Règlement général de certification pour la certification de produits dans le secteur de la construction

La portée générale de la certification COPRO d'un produit est décrite dans le Règlement général de certification CRC 01 COPRO.

2.3.4 Règlement d'application

2.3.4.1 Le présent Règlement d'application est applicable sur la délivrance du certificat COPRO et l'utilisation de la marque COPRO des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé selon au moins un des documents de référence suivants :

- une norme ;
- un cahier des charges types ou standard ;
- un cahier spécial des charges ;
- une Prescription Technique (PTV).

Les documents de référence applicables figurent à l'article 2.3.6.

2.3.4.2 La certification COPRO des produits d'assainissement préfabriqué en béton de soufre non armé est une certification volontaire.

2.3.4.3 Pas d'application.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.5.1 L'organisme de certification peut compléter le Règlement général de certification CRC 01 COPRO et le présent Règlement d'application par un ou plusieurs règlements complémentaires, qui font partie intégrante du Règlement général de certification CRC 01 COPRO, respectivement du présent Règlement d'application.

2.3.5.2 L'organisme de certification peut compléter le Règlement général de certification CRC 01 COPRO et le présent Règlement d'application par une ou plusieurs circulaires, qui font partie intégrante du Règlement général de certification, respectivement du présent Règlement d'Application.

- 2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit figurent dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR COPRO et le Régime financier dans le cadre de la certification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé TAR 23.

2.3.6 Documents de référence

- 2.3.6.1 Il n'y a pas de normes applicables pour les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

- 2.3.6.2 Il n'y a pas de cahiers de charges applicables pour les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

- 2.3.6.3 Les Prescriptions Techniques sont des documents de référence rédigés par le secteur (Conseil consultatif, art. 3.1.4). Une Prescription Technique peut être une prescription complète pour un produit ou un complément à des prescriptions déjà existantes, comme une norme. Les Prescriptions Techniques servent de base à la certification.

La Prescription Technique applicable est le PTV 823 : Prescriptions techniques pour les produits d'assainissement en béton de soufre, partie 1, Regards de visite et boîtes de branchement préfabriqués en béton de soufre non armé et partie 2, Tuyaux et pièces complémentaires préfabriqués en béton de soufre non armé.

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

2.3.7 Modification des documents de référence et le Règlement d'application

- 2.3.7.1 L'organisme de certification informe immédiatement le titulaire de certificat de toute modification des documents de référence et de ce Règlement d'application dont il a été informé et qui concerne la certification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, avec la mention de la période dont le titulaire de certificat dispose pour se conformer aux prescriptions modifiées. Il n'empêche que le fournisseur reste responsable de l'utilisation de documents de référence corrects et actuels.

- 2.3.7.2 L'organisme de certification informe immédiatement l'organisme d'inspection et les laboratoires de contrôle de toute modification des documents de référence et de ce Règlement spécial de certification dont il a été informé et qui a trait aux contrôles qui les concernent, avec la mention du moment auquel les modifications entreront en vigueur.

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

- 2.3.8.1 Il n'y a pas de parties de production qui sont toujours livrées en dehors de la marque COPRO.

- 2.3.8.2 Pas d'application.

2.4 CERTIFICAT

Cet article décrit les règles en rapport avec le certificat.

2.4.1 Conditions pour la délivrance du certificat

L'organisme de certification délivre le certificat aussitôt :

- que, sur la base des rapports d'inspection et du rapport final de la période d'essai, il apparaît que la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé est suffisamment garantie et que les règles du règlement d'application sont respectées,
- qu'il est satisfait à toutes les exigences de nature technique, administrative et financière.

Les règles en rapport avec la demande d'un certificat et de la période de demande peuvent être retrouvées dans l'article 5.

2.4.2 Portée du certificat

- 2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. La portée du certificat est limitée à l'ensemble de caractéristiques des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, tel que déterminé dans le présent Règlement d'application.
- 2.4.2.2 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare que la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé certifiés est régulièrement contrôlée sur la base du contrôle périodique de l'autocontrôle du titulaire de certificat par un tiers.
- 2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un certain degré de confiance que le titulaire de certificat est en mesure, sur la base de son autocontrôle, de garantir la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.
- 2.4.2.4 En appliquant le logo COPRO selon les règles de l'article 2.6, le titulaire de certificat garantit que les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé sont conformes et qu'il s'engage à prendre toutes les mesures afin que cela soit le cas.
- 2.4.2.5 Le titulaire de certificat est seul responsable pour la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé qu'il livre sous la marque COPRO. L'application du logo COPRO ne dispense pas le titulaire de certificat de ses responsabilités et ne les remplace pas par celles de l'organisme de certification, l'organisme d'inspection ou tout organisme impliqué dans la certification.
- 2.4.2.6 L'organisme de certification et l'organisme d'inspection ne sont, sauf délibérément ou de fautes graves par les organismes eux-mêmes, pas responsables en cas de détérioration ou de non-conformité du matériel, des matières premières, produits ou ouvrages, même pas si elles se sont produites par l'application des règles de certification.

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 certifiant la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
- 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 : produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

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

2.4.3.2 Le titulaire de certificat ne peut distribuer que des copies du certificat intégral.

2.4.3.3 Le titulaire de certificat est tenu de fournir, sur simple demande du client, gratuitement une copie intégrale du certificat.

2.4.4 Numéro de certificat

Chaque certificat a un numéro unique qui est composé comme suit :

COPRO AAAA/23

et est constitué des éléments suivants :

- **COPRO** : la marque,
- AAAA : le numéro unique qui a été octroyé à l'unité de production,
- 23 : le numéro du Règlement d'application.

2.4.5 Validité du certificat

2.4.5.1 Le certificat est valable à partir du jour de sa délivrance.

2.4.5.2 Le certificat n'est pas pourvu d'une date d'expiration. La validité d'un certificat doit être contrôlée sur le site internet de l'organisme de certification.

2.4.5.3 La validité du certificat peut être suspendue :

- sur demande motivée du titulaire de certificat (art. 2.4.7) ;
- par l'organisme de certification à la suite d'une sanction (art. 8.2).

- 2.4.5.4 La validité du certificat prend en outre fin à la suite :
- du retrait du certificat par l'organisme de certification en cas de renonciation par le titulaire de certificat (art. 2.4.8), en cas de renonciation de la production (art. 4.5.1.3) ou à la suite d'une sanction (art. 8.2);
 - de la suppression du système de certification pour les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.
- 2.4.5.5 La suspension ou la fin de la validité du certificat est signifiée par écrit par l'organisme de certification au titulaire de certificat.

2.4.6 Modification du certificat

- 2.4.6.1 Pas d'application.
- 2.4.6.2 Pas d'application.
- 2.4.6.3 Pas d'application.
- 2.4.6.4 Pas d'application.
- 2.4.6.5 Lorsque d'autres données figurent dans le certificat changent, le fournisseur en avertit tout de suite l'organisme de certification et la demande de certification est alors actualisée (art. 5.1.5).

2.4.7 Suspension par le titulaire de certificat

- 2.4.7.1 Le titulaire de certificat peut demander une suspension de son certificat ou d'une fiche technique.
- 2.4.7.2 La suspension de la fiche technique peut être appliquée sur un ou plusieurs articles produits.
- 2.4.7.3 La suspension est demandée par écrit accompagnée d'une motivation, avec indication de la durée souhaitée de suspension et d'une stipulation motivée du temps nécessaire pour encore livrer le stock existant d'articles produits certifiés.
- La durée maximale d'une suspension demandée par le fournisseur est d'un an. Le fournisseur demande ensuite la suppression de la suspension soit le fournisseur renonce au certificat ou à la fiche technique en question, soit l'organisme de certification procède au retrait du certificat ou de la fiche technique.
- 2.4.7.4 L'organisme de certification attribue ou non la suspension à partir d'une date bien spécifique et pour une durée bien déterminée, qui est fixée par le Comité de Certification.
- 2.4.7.5 L'organisme de certification signifie la suspension demandée par écrit au titulaire de certificat ainsi que la date à laquelle elle prend effet.

2.4.8 Renonciation par le titulaire de certificat

- 2.4.8.1 Le titulaire de certificat peut renoncer à son certificat ou une fiche technique.
- 2.4.8.2 La renonciation de la fiche technique peut être appliquée sur un ou plusieurs articles produits.
- 2.4.8.3 Le titulaire de certificat informe par courrier recommandé l'organisme de certification de la renonciation au certificat, moyennant un préavis de trois mois. Le courrier contient une motivation du temps nécessaire pour encore livrer le stock existant d'articles produits certifiés.
- 2.4.8.4 L'organisme de certification signifie par écrit au titulaire de certificat la renonciation demandée ainsi que la date à laquelle celle-ci prend effet.
- 2.4.8.5 Dans le cas où le titulaire de certificat demande la renonciation du certificat, l'organisme d'inspection peut effectuer une dernière inspection, consacrée à la vérification de l'autocontrôle avant la renonciation et pour constater que le fournisseur n'utilise plus le logo COPRO et ne fait plus référence à la marque COPRO. Cette dernière inspection est prévue dans les trois mois suivant la renonciation.

2.4.9 Liste des titulaires de certificat

- 2.4.9.1 L'organisme de certification publie une liste tenue à jour des titulaires de certificat. Cette liste est disponible sur le site internet de l'organisme de certification.
- 2.4.9.2 La liste mentionne également les suspensions des certificats. La nature sanctionnelle (art. 8.2) ou volontaire (art. 2.4.7) des suspensions est clairement indiquée.
- 2.4.9.3 La liste mentionne clairement les retraits (art. 8.2) ou renonciations (art. 2.4.8). Après une période, qui est déterminée par le Comité de Certification, le titulaire de certificat concerné est radié de la liste.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. En plus de l'identification interne et publique, il y a également le logo COPRO, qui ne peut être appliqué par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

Pas d'application.

2.5.2 Identification publique

L'identification publique contient au moins les informations suivantes :

- a) Le nom du producteur, la marque ou le numéro d'identification et le lieu de production ;
- b) La marque COPRO et le numéro de certification ;
- c) Le PTV 823 ;
- d) La date de fabrication ;
- e) L'identification de la matière de l'élément ;
- f) La classe de résistance ou la résistance minimale à l'écrasement sous charge verticale ;
- g) L'identification des conditions d'utilisation si elles sont différentes de la normale ;
- h) L'identification d'une utilisation spéciale, le cas échéant ;
- i) La pression appliquée dans l'essai d'étanchéité conformément à l'Annexe C du PTV 823, Méthodes d'essai d'étanchéité exprimée en et faisant mention de l'unité « kPa ».

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

La livraison d'un article produit sous la marque COPRO est démontrée au moyen d'une identification sur le produit même, ou si cela n'est pas pratique, sur chaque emballage avec des éléments. Cela se fait suivant l'article 2.6.3.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pas d'application.

2.5.5 Bon de livraison

- 2.5.5.1 Le bon de livraison doit être établi conformément à une procédure figurant dans le manuel qualité. Le producteur établit un bon de livraison pour chaque chargement.
- 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 de l'article produit (art. 2.5.2) ;
 - le code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) » ou « FT : code rapide AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
 - date de départ de l'unité de production ;
 - quantité par article produit ;
 - les données obligatoires selon les documents de référence applicables ;
 - dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque article produit certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO

Cet article traite de l'utilisation du logo COPRO et de la référence à la marque COPRO. Le logo est le « symbole » ou une identification alternative utilisée pour rendre la certification claire.

2.6.1 Description typographique du logo COPRO

2.6.1.1 La description typographique du logo COPRO est la suivante :



2.6.1.2 Lorsqu'il n'est techniquement pas possible d'utiliser le logo COPRO, le Règlement d'application peut autoriser une identification alternative, telle que l'utilisation du label « **COPRO** », éventuellement complétée par le mot « certifié ». Toutes les règles concernant l'utilisation du logo COPRO s'appliquent alors à l'utilisation de l'identification alternative.

2.6.1.3 La police pour le numéro de certificat et pour le label « **COPRO** » est « Arial » ou une police similaire. La couleur de ces données accompagnant le logo COPRO est la même que celle du logo lui-même.

2.6.2 Règles générales d'utilisation du logo COPRO et de la référence à la marque COPRO

2.6.2.1 Le logo COPRO doit, si possible, être apposé sur les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé mêmes, suivant les règles de l'article 2.6.3. En tous cas, le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. Le logo COPRO peut également être apposé sur d'autres documents commerciaux et publications suivant l'article 2.6.5.

2.6.2.2 L'apposition du logo COPRO ne peut jamais donner lieu à une confusion quant aux articles produits auxquels la certification COPRO peut ou non s'appliquer et au fournisseur et à l'unité de production auxquels le certificat a été délivré.

2.6.2.3 Les dimensions du logo COPRO ont au moins l'ordre de grandeur des autres mentions figurant sur le document ou le produit.

2.6.2.4 L'apposition du logo COPRO sur le produit, sur le bon de livraison, sur d'autres documents commerciaux et dans des publications n'empêche aucunement l'apposition ou l'utilisation de toute autre marque individuelle ou collective, dans la mesure où toute ambiguïté est exclue.

- 2.6.2.5 Le titulaire de certificat permet à l'organisme de certification, sur simple demande, la consultation de tous les bons de livraison, autres documents commerciaux et publications sur lesquels le logo COPRO est apposé ou dans lesquels il est fait référence à la marque COPRO. Les documents commerciaux et publications sont toujours munis d'un date d'édition.
- 2.6.2.6 S'il est constaté que la marque ou le logo COPRO n'est pas utilisé sans ambiguïté, l'organisme de certification peut obliger le fournisseur d'adapter les documents ou publications à ses frais.
- 2.6.2.7 Après suspension ou retrait du certificat COPRO, le logo COPRO est retiré ou barré de manière clairement visible et indélébile sur les bons de livraison, les documents commerciaux ou la documentation. La même obligation s'applique à tout référence à la marque COPRO dans ces documents.

2.6.3 Le logo COPRO sur le produit

- 2.6.3.1 La manière dont le logo COPRO est apposé sur les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, doit au préalable être approuvée par l'organisme de certification.
- 2.6.3.2 Le logo COPRO qui est apposé sur les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, est toujours complété par le numéro de certificat juste à côté ou en dessous du logo COPRO.
- 2.6.3.3 Le logo COPRO doit en principe être apposé sur chaque produit d'assainissement préfabriqué en béton de soufre non armé. Si ce mode opératoire s'avère impossible ou peu pratique, le logo COPRO est soit apposé sur chaque emballage d'éléments, soit sur une étiquette qui est attachée à chacun d'entre eux.
- 2.6.3.4 Pas d'application.
- 2.6.3.5 Le logo COPRO est apposé sur les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé dès que cela est techniquement possible et en tout cas avant que les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ne soient stockés, prêts à être livrés.

2.6.4 Le logo COPRO sur le bon de livraison

- 2.6.4.1 Si le bon de livraison a trait à des articles produits certifiés COPRO et non-COPRO, les deux articles produits doivent être identifiés de manière univoque sur le bon de livraison.
- Cela peut être fait en ajoutant, dans chaque rubrique du bon de livraison qui indique les quantités et la description de l'article produit, le code de la fiche technique.
- 2.6.4.2 Pas d'application.
- 2.6.4.3 L'utilisation d'un bon de livraison muni du logo COPRO pour la livraison exclusive d'articles produits non certifiés COPRO n'est pas autorisée.

2.6.5 Le logo COPRO et la référence à la marque COPRO sur d'autres documents commerciaux et dans les publications

- 2.6.5.1 Le logo COPRO peut être apposé sur d'autres documents commerciaux et dans les publications, et ce dans toutes les formes de médias et sur tous types de supports, pour autant que le document commercial ou la publication se réfère de manière claire et univoque à l'unité de production et aux produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé pour lesquels le certificat a été délivré. Les mêmes conditions s'appliquent à la référence à la marque COPRO sur ces documents.
- 2.6.5.2 L'utilisation du logo COPRO exige que :
- soit le logo COPRO soit complété par le numéro du certificat, si le document commercial ou la publication se rapportent au certificat,
 - soit le logo COPRO soit complété par l'identification publique de l'article produit et une référence univoque à l'unité de production, si le document commercial ou la publication se rapportent aux articles produits certifiés COPRO,
 - soit les deux possibilités susmentionnées soient combinées.

2.6.6 Utilisation du logo COPRO et référence par des tiers à la marque COPRO

- 2.6.6.1 Lorsque des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé certifiés COPRO sont mis sur le marché par le fournisseur qui n'est pas le titulaire de certificat, le titulaire de certificat informe le fournisseur que :
- le fournisseur doit fournir au client, à sa demande, les preuves nécessaires de la certification COPRO des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé livrés ; ces preuves peuvent être fournies par l'identification COPRO sur le produit, le certificat COPRO et le bon de livraison du titulaire de certificat au fournisseur ;
 - le fournisseur est tenu de maintenir inchangée l'identification COPRO du produit certifié ;
 - le fournisseur est tenu de prendre les précautions nécessaires en stock et lors du traitement afin de continuer à assurer la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
 - l'utilisation du logo COPRO et la référence à la marque COPRO doivent satisfaire aux règles de l'article 2.6 du présent règlement ;
 - toute utilisation ou référence non autorisée peut donner lieu à des poursuites judiciaires.
- 2.6.6.2 Un fournisseur qui n'est pas titulaire de certificat ne peut utiliser le logo COPRO qu'après l'accord de l'organisme de certification. L'application du logo COPRO sur les bons de livraison, les en-têtes de lettres ou tout autre document du fournisseur n'est pas autorisée.
- 2.6.6.3 La référence à la marque COPRO dans les documents commerciaux ou dans les publications n'est autorisée que si elle se réfère sans ambiguïté aux produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. La référence à la marque COPRO sur les bons de livraison n'est autorisée que dans les rubriques qui se rapportent aux articles produits certifiés COPRO.

2.6.6.4 Les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé qui, en raison de leur stockage ou de leur commercialisation, présentent des manquements qui font que la conformité aux documents de référence ne peut plus être garantie, ne peuvent être livrés sous la marque COPRO.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié.
- 2.7.1.2 Les informations suivantes figurant sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type :
- pour tuyaux et pièces complémentaires : résistance à l'écrasement (kN/m),
 - pour tuyaux et pièces complémentaires : résistance à la flexion longitudinale (kN/m), le cas échéant,
 - pour les éléments droits (haut) et droits (bas) : résistance à l'écrasement (kN/m),
 - pour les dalles réductrices intermédiaires et les éléments de couronnement : résistance sous charge verticale F_v (kN),
 - étanchéité : aucune fuite lors d'un essai à une pression hydrostatique interne de 50 ou 100 kPa,
 - absorption d'eau A_w (%),
 - scellés : charge verticale F_d (kN) et force d'arrachement horizontale F_l (kN).
 - résistance chimique
- La résistance à la compression est purement informative et ne sera utilisée que si aucune résistance finale n'est déterminée sur le produit.
- Tous les éléments de puits verticaux et les tuyaux sont testés pour leur résistance finale.
- La résistance finale d'un élément de base est égale à celle d'un élément droit.
- Toutes les caractéristiques à spécifier sur la fiche technique sont mentionnées dans l'Annexe A.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Cela est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.

2.7.2 Code de la fiche technique

Chaque fiche technique est identifiée par un code unique, constitué de deux parties de quatre chiffres, séparées par le symbole « / » :

- le numéro d'identification (éventuellement précédé par « 0 » pour ainsi arriver à quatre chiffres) attribué à l'unité de production par l'organisme de certification ;
- le numéro de l'article produit choisi par le fournisseur de l'article produit ; celui-ci est unique par unité de production.

Le code complet est mentionné sur chaque page de la fiche technique.

2.7.3 Soumission d'une fiche technique

La soumission d'une fiche technique se fait via le site extranet de COPRO, un site internet spécifique de l'organisme de certification (<http://extranet.copro.eu>).

La soumission de corrections et d'ajouts à la fiche technique se fait également par le biais de ce site internet.

2.7.4 Validation d'une fiche technique

2.7.4.1 Chaque fiche technique est validée par l'organisme de certification. Cette validation réfère à la conformité du contenu avec les documents de référence applicables, figurant sur la fiche technique.

L'acceptation d'une fiche technique pour un travail spécifique se fait en revanche par le client et/ou le maître d'ouvrage.

2.7.4.2 La fiche technique sera uniquement validée par l'organisme de certification si elle répond au présent Règlement d'application et aux exigences des documents de référence applicables.

2.7.5 Validité d'une fiche technique

2.7.5.1 Seules les fiches techniques validées par l'organisme de certification sont valables.

2.7.5.2 Les fiches techniques validées doivent être disponibles sur l'unité de production.

2.7.5.3 La durée de validité d'une fiche technique est en principe illimitée.

La période de validité peut être terminée :

- par le fournisseur, s'il souhaite retirer la fiche technique ;
- par le fournisseur, lorsqu'il modifie les caractéristiques de l'article produit ;
- par l'organisme de certification, s'il s'avère que l'article produit n'est pas conforme (art. 8.2) ;
- par l'organisme de certification, si l'essai de type à effectuer pour arriver à cette fiche technique n'a pas été effectué selon les règles applicables.

La période de validité est automatiquement terminée :

- lorsque la période de validité de l'essai de type correspondant est terminée ;
- lorsque le certificat est retiré (art. 8.2) ;
- lorsqu'il est mis fin à la certification par le fournisseur.

2.7.5.4 La validité d'une fiche technique doit être consultée sur le site internet de l'organisme de certification : <http://extranet.copro.eu>.

2.7.6 Contenu est mise en pages de la fiche technique

- 2.7.6.1 La fiche technique peut être établie en néerlandais, en français, en allemand ou en anglais, selon le choix du client.
- 2.7.6.2 Pour l'établissement de la fiche technique, le fournisseur utilise les modèles qui sont mis à disposition pour chaque article produit par le biais du site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.6.3 La fiche technique peut être établie de telle sorte qu'elle soit valable pour différents documents de référence. L'article produit doit répondre à tous les documents de référence mentionnés sur la fiche technique.
- 2.7.6.4 Au cas où un article produit est fabriqué par différentes unités de production du fournisseur, une fiche technique individuelle est établie par unité de production.
- 2.7.6.5 Les informations et résultats à mentionner sur la fiche technique sont déterminés par les documents de référence applicables et par le modèle pour la fiche technique pour l'article produit. Le contenu de la fiche technique est décrit à l'Annexe A.
- 2.7.6.6 Les informations et résultats des contrôles, pour la détermination des caractéristiques mentionnées sur la fiche technique, doivent être mentionnés dans le registre des essais de type.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.1 ORGANISME DE CERTIFICATION

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

3.1.1 Responsabilité

En sa qualité d'organisme de certification COPRO est responsable pour la gestion et la surveillance de la certification COPRO. Cette gestion comprend entre autres l'établissement des règlements de certification et de Prescriptions Techniques qui forment le schéma de certification qui sont à la base de cette certification. Ces schémas de certification déterminent comment la conception et la production d'un produit par le fournisseur doivent être contrôlées par le biais de la mise en place et de l'application d'un système d'autocontrôle de telle sorte que la conformité du produit est garantie en permanence. Les schémas de certification déterminent également les modalités de la surveillance du système d'autocontrôle.

L'organisme de certification est le propriétaire exclusif des schémas de certification qui sont pertinents pour le secteur concerné.

COPRO, en tant qu'organisme de certification, est autorisé à agir pour protéger la marque COPRO contre tout abus, et pour combattre les références abusives à des documents de références pour lesquels la certification est applicable.

Le Règlement Interne et le manuel qualité de COPRO décrivent le fonctionnement et la structure en ce qui concerne la surveillance de la marque COPRO et déterminent quelles instances prennent des décisions. La compétence des décisions de certification est déterminée dans le système de qualité de COPRO et est, entre autres, attribuée à un Comité de Certification, établi sous l'égide de l'organisme de certification.

Le système de certification développé répond aux règles de la norme NBN EN ISO/IEC 17065.

3.1.2 Impartialité

Les règles générales pour la gestion et la supervision de la certification COPRO par l'organisme de certification sont déterminées par le Règlement général de certification pour lequel la compétence se trouve exclusivement auprès de l'organisme de certification.

Afin de garantir la compétence et l'indépendance de ses activités de certification, l'organisme de certification a mis plusieurs commissions au point, entre autres un Comité d'Avis de surveillance (art. 3.1.3) et différents Conseils consultatifs (art. 3.1.4).

3.1.3 Comité d'Avis

Le Comité d'Avis a pour mission d'assurer l'impartialité des activités de l'organisme de certification moyennant entre autres par la procuration :

- d'avis au sujet du fonctionnement indépendant des différents Conseils consultatifs ;
- d'avis au sujet de l'impartialité des activités de certification de l'organisme de certification ;
- d'avis au sujet de l'objectivité et de la fiabilité des activités de certification de l'organisme de certification ;
- d'avis au sujet des risques identifiés et des mesures prises à l'égard de l'impartialité et des conflits d'intérêts possibles.

Le Comité d'Avis est composé de représentants de toutes les parties intéressées et compétentes démontrables qui sont actives dans le secteur. Celles-ci sont :

- maîtres d'ouvrages ;
- utilisateurs ;
- fournisseurs / producteurs ;
- experts (organisme de certification, organismes d'inspection, centres de recherche, universités et écoles supérieures, institutions scientifiques).

L'organisme de certification s'occupe de l'organisation du Comité d'Avis. Le fonctionnement satisfait aux règles du manuel qualité de COPRO.

3.1.4 Conseil consultatif

Par Règlement d'application et donc pour les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, un Conseil consultatif spécifique est constitué, qui est compétent pour la gestion et la supervision de l'utilisation de la marque COPRO pour les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

Ce Conseil consultatif technique spécialisé traite les aspects techniques de certification, détermine les règles qui sont appliquées pour une certification COPRO spécifique (par l'établissement et la modification des Prescriptions Techniques et le Règlement d'application), ainsi que le niveau de qualité souhaité pour lequel la marque COPRO doit se porter garante.

Le Conseil consultatif est composé de représentants de toutes les parties intéressées et compétentes démontrables dans le domaine des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. Celles-ci peuvent être :

- maîtres d'ouvrages ;
- utilisateurs ;
- fournisseurs / producteurs ;
- experts (organisme de certification, organisme d'inspection, centres de recherche, universités et écoles supérieures, institutions scientifiques).

L'organisme de certification s'occupe de l'organisation du Conseil consultatif. Le fonctionnement satisfait aux règles du manuel qualité de COPRO.

3.1.5 Comité de Certification

Toutes les décisions importantes relatives aux dossiers de certification individuels sont prises par le Comité de Certification de l'organisme de certification. Les décisions importantes sont, entre autres :

- la délivrance (ou non) d'un certificat (voir art 5.2),
- l'extension d'un certificat (voir art. 2.4.6),
- le traitement des problèmes et l'imposition de sanctions (voir art. 8.2).

Le Comité de Certification est composé du CEO de l'organisme de certification et du responsable pour la certification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ou son remplaçant, éventuellement complété par des experts dans le domaine des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, pour autant qu'ils n'aient aucun lien direct avec les fournisseurs concernés.

3.1.6 Confidentialité

Tous les résultats et données que l'organisme de certification obtient, directement ou indirectement, dans le cadre de ses activités seront traités de manière confidentielle. Les seules exceptions sont les suivantes :

- la communication avec les organismes d'inspection désignés ;
- la communication des données de certificat du fournisseur ;
- les discussions du Comité de Recours dans lequel des personnes externes de l'organisme de certification et de l'organisme d'inspection sont représentées ; ces personnes doivent signer à leur tour une déclaration de confidentialité ;
- les discussions du Comité de Certification dans lequel des personnes externes de l'organisme de certification sont représentées ; ces personnes doivent signer à leur tour une déclaration de confidentialité ;
- le contrôle des activités de l'organisme de certification par des instances compétentes, comme l'organisme d'accréditation ;
- le traitement des plaintes, où le maître d'ouvrage ou le client peut être informé des données et résultats pertinents ;
- la constatation de non-conformités ayant un impact significatif sur la qualité du produit ou de la construction, où l'organisme de certification est légalement obligé d'informer directement le maître d'ouvrage ;
- la procuration d'informations aux instances compétentes dans le cadre des procédures judiciaires ;
- la communication aux instances compétentes de pratiques illégales.

Dans les quatre derniers cas, l'organisme de certification informe le fournisseur du fait que l'information a été communiquée à des tiers. D'ailleurs, dans ces cas, aucune information n'est donnée à des tiers lorsque la loi l'interdit.

3.1.7 Siège social et secrétariat

Le siège social de l'organisme de certification COPRO est établi à 1731 ZELLIK, Z.1 Researchpark, Kranenberg 190.

Le secrétariat de COPRO est situé à la même adresse.

Le site internet de COPRO est www.copro.eu.

L'adresse e-mail générale de COPRO est info@copro.eu.

3.1.8 Correspondance

Toute la correspondance émanant du demandeur ou du titulaire de certificat est adressée au secrétariat de l'organisme de certification, à l'exception de la correspondance relative :

- aux activités et compétences pour lesquelles l'organisme d'inspection est mandaté par l'organisme de certification et qui est directement adressée au secrétariat de l'organisme d'inspection;
- au recours contre une décision de l'organisme de certification, qui est signifié à l'instance de recours compétente (art. 8.3), avec copie à l'organisme de certification.

3.1.9 Langue

Les langues officielles de l'organisme de certification sont le français, le néerlandais et l'anglais.

Sauf s'il en a été convenu différemment avec le fournisseur, toutes les communications et la correspondance avec l'organisme de certification et l'organisme d'inspection, ainsi que le reportage se font dans une de ces langues officielles. En principe, la langue de la demande de certification est déterminante.

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.2.1 Coopération avec l'organisme d'inspection

- 3.2.1.1 L'organisme de certification agit en tant qu'organisme d'inspection.
- 3.2.1.2 L'organisme d'inspection est accrédité par BELAC ou un autre membre de l'EA pour les missions qui lui sont confiées.
- 3.2.1.3 Pas d'application.

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 COPRO intervient comme organisme d'inspection pour les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

3.2.3 Confidentialité

Tous les résultats et données que l'organisme d'inspection obtient directement ou indirectement, dans le cadre de ses activités seront traités de manière confidentielle. Les seules exceptions sont les suivantes :

- la communication avec l'organisme de certification ;
- la communication des données du certificat du titulaire de certificat ;
- le contrôle des activités de l'organisme d'inspection par des instances compétentes, tel que l'organisme d'accréditation ;
- la procuration d'informations aux instances compétentes dans le cadre des procédures judiciaires ;
- la communication aux instances compétentes des pratiques illégales.

Dans les deux derniers cas, l'organisme d'inspection informe le fournisseur et l'organisme de certification du fait que l'information a été communiquée à des tiers.

3.2.4 Langue

Les langues de l'organisme d'inspection sont le français, le néerlandais et l'anglais.

Sauf s'il en a été convenu différemment avec le fournisseur, toutes les communications et la correspondance avec l'organisme d'inspection ainsi que le reportage se font dans une de ces langues officielles. En principe, c'est la langue de la demande de certification qui est déterminante.

3.3 FOURNISSEUR

Cet article traite du fournisseur, le principal acteur lors de la livraison de produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé et donc également lors de la certification de produits. Un fournisseur peut être un fabricant, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.3.1 Registre du commerce

- 3.3.1.1 Le certificat peut être demandé par tout fournisseur d'un produit faisant l'objet du Règlement d'application, à condition que le fournisseur soit inscrit comme tel au registre du commerce belge ou dans un registre équivalent dans un autre pays de l'Union européenne.
- 3.3.1.2 Par dérogation à l'article 3.3.1.1, le certificat peut être demandé par un fournisseur installé en dehors de l'Union européenne et qui n'est pas inscrit au registre du commerce belge ou dans un registre équivalent dans un autre pays de l'Union européenne, à condition qu'il possède en Belgique ou dans un autre pays de l'Union européenne un fondé de pouvoir coresponsable, et qui lui est inscrit au registre du commerce.

3.3.2 Fournisseurs possibles

- 3.3.2.1 Dans le Règlement Général de Certification CRC 01 COPRO le terme 'fournisseur' est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.
- 3.3.2.2 Le certificat peut être demandé pour une unité de production par :
- le fabricant : par l'unité de production même, ou par la maison mère ;
 - ou par un distributeur ou importateur.

3.4 LABORATOIRES EXTERNES

Cet article traite des laboratoires externes. Il s'agit de laboratoires qui sont indépendants du fournisseur, contrairement aux laboratoires internes. Ces laboratoires externes peuvent être utilisés tant par le fournisseur dans le cadre de son autocontrôle que par l'organisme d'inspection dans le cadre de la surveillance externe. Dans ce dernier cas, on parle de laboratoires de contrôle.

3.4.1 Accréditation

Chaque laboratoire externe dispose d'une accréditation selon la norme EN ISO/IEC 17025 (par BELAC ou par un autre membre de l'EA) pour la réalisation des contrôles concernés.

À défaut d'une telle accréditation, COPRO effectuera les inspections complémentaires au laboratoire. Les frais de ces inspections complémentaires sont à charge du fournisseur.

3.4.2 Collaboration avec les laboratoires de contrôle

L'organisme de certification désigne les laboratoires de contrôle pouvant recevoir des missions pour exécuter des contrôles dans le cadre de la surveillance externe par l'organisme d'inspection.

Un laboratoire peut introduire une demande de collaboration auprès de l'organisme de certification.

3.4.3 Désignation des laboratoires de contrôle

3.4.3.1 La liste des laboratoires de contrôle désignés peut être consultée sur le site internet de l'organisme de certification.

3.4.3.2 L'organisme d'inspection choisit un ou plusieurs laboratoires de contrôle de commun accord avec le fournisseur. Ceux-ci sont choisis parmi les laboratoires de contrôle désignés par l'organisme de certification pour les contrôles concernés.

L'organisme de certification se réserve toutefois le droit de modifier le choix d'un laboratoire de contrôle.

3.4.4 Droit de citation

Le laboratoire de contrôle a le droit de signaler certains faits à l'organisme de certification, tels que :

- les difficultés qui pourraient éventuellement surgir lors du paiement d'une facture par le fournisseur ;
- contacts concernant les résultats d'essai.

3.5 CLIENTS

Cet article contient des informations pour les clients.

3.5.1 Avantages de la certification de produits

Le but de la certification de produit a été décrit à l'article 2.2.3. L'objet de la certification de produits a été décrit à l'article 2.3.1.

La certification de produits offre aux clients certains avantages :

- elle leur donne dans une certaine mesure la garantie que les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé répondent aux exigences,
- la conformité est vérifiée et surveillée par une tierce partie indépendante,
- le contrôle d'acceptation des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé par le client pourrait être réduit.

3.5.2 Rôle du client au sein de la certification de produits

Les clients jouent un rôle important au sein de la certification de produits.

Responsable des prescriptions :

Les maîtres d'ouvrage publics et privés sont les premiers responsables pour les prescriptions. Ils déterminent le contenu du cahier (spécial) des charges. Ces maîtres d'ouvrage sont également des partenaires qui coopèrent à la rédaction des normes et autres documents de référence. De cette manière, ces clients déterminent indirectement – cependant en grande partie – le contenu de la certification de produits.

Représentation dans le Conseil consultatif :

Certains clients – maîtres d'ouvrage publics, maîtres d'ouvrage privés (bureaux d'études...), utilisateurs (entrepreneurs...) – peuvent être représentés dans le Conseil consultatif de cette certification de produits. De cette manière, ces clients sont en partie responsables du contenu et des règles pour cette certification de produits.

Choisir la certification de produits :

Le client est en pratique la partie qui demande la certification de produit. Il doit être convaincu de la plus-value des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé avec certificat par rapport aux mêmes produits d'assainissement sans certificat.

Pour autant que la législation applicable l'autorise, il peut choisir pour un fournisseur avec certificat ou reprendre la détention d'un certificat spécifique de produit comme condition dans son cahier spécial des charges. Ou il peut lier des avantages au fait que le fournisseur dispose d'un certificat de produit.

Responsable du contrôle lors de la livraison :

Le fait que les produits d'assainissements préfabriqués en béton de soufre non armé sont livrés sous certificat ne veut pas dire que le client ne doit plus effectuer de vérifications ou de contrôles lors de la livraison. La certification de produits est un moyen de garantir la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé et est dans ce sens une assistance pour le client dans ses activités de contrôle. Dans ce sens, les activités de contrôle de l'organisme d'inspection complètent celles du client et concluent le contrôle.

Au cas où le client constate des manquements concernant le produit lors de ses activités de contrôle, il lui est demandé de les communiquer à l'organisme de certification (voir art. 8.1.1). Ainsi l'organisme de certification peut porter ces constatations en compte lors du suivi de la certification de produits du fournisseur en question et, si nécessaire, prendre les mesures nécessaires.

3.5.3 Distinction d'un article produit certifié

Pour distinguer un article produit avec certificat, une fiche technique et un bon de livraison sont au moins nécessaires. La certification est en général reconnue par :

Certificat :

Pour vérifier si un fournisseur dispose ou non d'un certificat pour une unité de production bien spécifique, le site internet de l'organisme doit être consulté. Cela est le seul moyen valable de savoir si un certificat est valide à ce moment-là. Un complément d'information en rapport avec le certificat peut être trouvé dans l'article 2.4.

Toutefois, un certificat ne dit rien sur la certification d'un article produit bien spécifique. Pour en avoir la certitude, l'on a besoin d'une fiche technique.

Fiche technique :

Pour vérifier si un article produit bien spécifique est certifié, le site internet de l'organisme de certification doit être consulté. Ceci est le seul moyen de savoir si pour cet article produit une fiche technique valide existe à ce moment-là. Un complément d'information en rapport à la fiche technique peut être trouvé dans l'article 2.7.

Bon de livraison :

Pour vérifier quel article produit est livré par un fournisseur, le client doit disposer d'un bon de livraison. Il contient une série de données qui permettent d'identifier complètement l'article produit livré et qui le rend traçable. Un complément d'information en rapport avec le bon de livraison peut être trouvé dans l'article 2.5.5.

Identification de l'article produit :

L'identification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé est décrite dans l'article 2.5.

4 NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé dans une unité de production spécifique. Initialement un essai de type doit parfois être effectué. La production et tout ce qui s'y ajoute doivent se faire selon un plan qualité documenté.

4.1 PERSONNEL

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

4.1.1 Généralités

- 4.1.1.1 Le fournisseur doit s'assurer qu'il dispose d'un personnel suffisant et formé pour satisfaire aux règles du présent Règlement d'application.
- 4.1.1.2 Le fournisseur doit déterminer les responsabilités internes et les compétences du personnel par fonction dans son manuel qualité (art. 4.6.1).
- 4.1.1.3 Les fonctions suivantes sont, en particulier, décrites :
- direction ;
 - responsable qualité ;
 - responsable autocontrôle (à l'unité de production) ;
 - responsable de laboratoire.
- En outre, les différentes fonctions du personnel exécutant et du personnel de contrôle sont décrites.
- 4.1.1.4 Le fournisseur indique clairement dans le manuel qualité quelles tâches peuvent être confiées à des tiers.
- 4.1.1.5 Le fournisseur mentionne dans le manuel qualité quelles personnes ou fonctions sont autorisées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection. Il s'agit au moins de la direction, du responsable qualité, du responsable pour l'autocontrôle et du responsable de laboratoire.
- 4.1.1.6 Toute modification de personnel – comme indiquée dans l'article 4.1.1.3 – est immédiatement ajoutée au dossier technique (art. 4.6.3).
- 4.1.1.7 Le personnel affecté à une production ne doit pas être traçable.

4.1.2 Personnel de contrôle

- 4.1.2.1 Le fournisseur désigne un responsable qualité qui :
- est responsable de la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
 - a suffisamment de pouvoir de décision dans l'ensemble de l'organisation interne des activités, afin de pouvoir assurer la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
 - est en possession d'au moins un diplôme de l'enseignement supérieur technique ou de l'expérience équivalente appropriée ;
 - effectue sa fonction sous la supervision du responsable de direction du fournisseur ;
 - est responsable de l'organisation générale du système de qualité, de la gestion du plan qualité et pour répondre aux critères du présent Règlement d'application et des documents de références ;
 - peut être un contact pour l'organisme de certification et l'organisme d'inspection ;
- ainsi qu'un remplaçant qui s'occupe de ces tâches pendant son absence.
- 4.1.2.2 Le fournisseur désigne, par unité de production, un responsable de l'autocontrôle qui :
- a suffisamment de pouvoir de décision dans l'ensemble de l'organisation interne des activités sur cette unité de production, afin de pouvoir garantir sur place la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
 - effectue sa fonction sous la supervision du responsable qualité du fournisseur ;
 - s'occupe de la coordination et de la supervision des activités de contrôle et satisfait au présent Règlement d'application et aux documents de référence ;
 - est présent lors de la production sur l'unité de production ;
 - est un contact pour l'organisme d'inspection lors des inspections ;
- ainsi qu'un ou plusieurs remplaçant(s) qui s'occupe(nt) de ces tâches pendant son absence.
- 4.1.2.3 Le fournisseur désigne un responsable du laboratoire pour l'autocontrôle ainsi que son remplaçant, qui sont informés des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle et des règles et exigences applicables. Le responsable du laboratoire peut interpréter lui-même tous les contrôles qui sont effectués. Il fournit les instructions nécessaires pour effectuer les contrôles dans un laboratoire interne ou externe pour autocontrôle. Le responsable du laboratoire effectue sa fonction sous la supervision du responsable qualité.
- 4.1.2.4 Le fournisseur désigne le personnel dont la tâche est d'effectuer certains contrôles et d'évaluer si les résultats répondent aux exigences.
- 4.1.2.5 Au cas où un nouveau responsable pour l'autocontrôle est nommé, cette nomination est immédiatement signalée à l'organisme de certification.

4.1.3 Formation et qualification

- 4.1.3.1 Toute personne a, par rapport aux tâches et responsabilités qui lui sont confiées, une formation, une qualification, une compétence et une expérience appropriées.
- 4.1.3.2 La formation et la qualification du personnel doivent pouvoir être tracées et doivent être conservées de manière permanente.
- 4.1.3.3 Si le fournisseur confie certaines tâches à des tiers, les exigences de formation, qualification, compétence et expérience et de leurs enregistrements sont également d'application pour le personnel externe.

4.2 MATÉRIEL

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

4.2.1 Matériel pour la production

- 4.2.1.1 Le fournisseur dispose du matériel adapté à la production selon les documents de référence.
- 4.2.1.2 Le matériel est censé répondre à toute législation pertinente concernant l'environnement, l'exploitation, l'économie, et ainsi de suite. Ceci ne fait toutefois pas partie de la surveillance dans le cadre de la certification de produits et ne relève pas de la responsabilité de l'organisme d'inspection ou de l'organisme de certification.
- 4.2.1.3 Le fournisseur est constamment responsable du bon fonctionnement et des contrôles, des étalonnages et de la vérification de son matériel.
- Le contrôle du matériel se fait selon les règles de l'article 6.2.
- 4.2.1.4 Un aperçu du matériel disponible est figure dans le dossier technique et est tenu à jour.
- 4.2.1.5 Le matériel utilisé dans une certaine production ne doit pas être traçable.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

- 4.2.2.1 Le fournisseur dispose d'un laboratoire et/ou d'un équipement de contrôle pour autocontrôle, de sorte que les contrôles dans le cadre de l'autocontrôle qui sont imposés par le présent Règlement d'application soient effectués correctement dans des circonstances précises.
- 4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.4 s'appliquent. Les obligations réciproques du fournisseur et du laboratoire externe pour l'autocontrôle sont déterminées dans une convention écrite. Si les essais d'inspection sont effectués dans un laboratoire non agréé, l'organisme d'inspection est autorisé à étendre son contrôle externe à ce laboratoire.
- 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 d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé 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 :
- dimensions des produits ;
 - résistance mécanique ;
 - température du béton de soufre ;
 - absorption d'eau.

4.2.2.5 Le fournisseur est constamment responsable pour le bon fonctionnement et les contrôles, étalonnages et vérifications de son équipement.

Le contrôle de l'équipement de contrôle se fait selon les règles de l'article 6.2.

4.2.2.6 Un aperçu de l'équipement de contrôle disponible figure dans le dossier technique et est tenu à jour.

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

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES, REMPLISSAGE DES JOINTS ET MANCHONS

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les matières premières, remplissage des joints et manchons.

4.3.1 Exigences pour les matières premières, remplissage des joints et manchons

- 4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences du PTV 823 et aux exigences des documents de référence applicables.
- 4.3.1.2 Le contrôle des matières premières se fait suivant l'article 6.2.
- 4.3.1.3 Les matières premières qui sont livrées avec un certificat de produit COPRO ou BENOR, sont exemptés de contrôle par le fournisseur en ce qui concerne les caractéristiques garanties par la marque en question.

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 manière traçable (art. 6.1.2). La traçabilité peut alors être garantie par la référence à une identification unique des matières premières (numéro de bon, numéro de batch...).

4.3.3 Apport des matières premières

L'apport des matières premières est contrôlé conformément à l'article 6.2.3.

L'apport des matières premières est conservé dans le registre des matières premières conformément à l'article 6.1.2.3, et tous les documents de livraison sont également conservés dans ce registre.

4.3.4 Stockage des matières premières

Chaque produit en stock doit être empilé de manière à ce que toutes les unités du produit restent facilement accessibles pour contrôle.

Les produits approuvés sont stockés en étant clairement séparés des produits douteux ou rejetés.

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

4.3.5 Évacuation des matières premières

Pas d'application.

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

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

4.4.1 Exigences pour l'unité de production

- 4.4.1.1 L'unité de production est censée répondre à toute législation pertinente concernant l'environnement, l'exploitation, l'économie, et ainsi de suite. Ceci ne fait toutefois pas partie de la surveillance dans le cadre de la certification de produits et ne relève pas de la responsabilité de l'organisme d'inspection ou de l'organisme de certification.
- 4.4.1.2 Le contrôle de l'unité de production se fait selon les règles de l'article 6.2.

4.4.2 Gestion des stocks

- 4.4.2.1 Les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé sont stockés en stock de telle manière que toutes les unités du produit restent accessibles pour contrôle.
- 4.4.2.2 Les parties de production qui ne sont pas aptes à la livraison doivent clairement être identifiées et stockées.
- 4.4.2.3 Les parties de production conformes, dispensées, douteuses et rejetées sont clairement identifiées et stockées séparément.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé mêmes. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison.

4.5.1 Période d'activité

- 4.5.1.1 La production ne se fait peut-être pas tout au long de l'année à une fréquence constante. Si la production est irrégulière ou est temporairement interrompue, ou si le nombre de périodes de production est inférieur au nombre d'inspections externes standard déterminées dans l'article 7.2.3, le titulaire de certificat informe à l'avance l'organisme de certification de la période d'activité ou d'interruptions, de sorte que la surveillance externe peut être adaptée.
- 4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé après une interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection supplémentaire avant de reprendre la production.
- 4.5.1.3 Le titulaire de certificat doit informer l'organisme de certification par courrier recommandé de l'arrêt définitif de la production. L'arrêt de la production est traité par l'organisme de certification comme une renonciation du certificat par le titulaire de certificat (art. 2.4.8).

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

- 4.5.4.1 Pas d'application.
- 4.5.4.2 Les plannings sont conservés de manière traçable.

4.5.5 Planning de production

- 4.5.5.1 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production, qui répond aux exigences des documents de référence et contient les points suivants :
- le matériel à utiliser ;
 - les matières premières à utiliser ;
 - les paramètres de production à appliquer.
- 4.5.5.2 Le plan de production est conservé dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Les produits d'assainissements préfabriqués en béton de soufre non armé répondent aux exigences du PTV 823 et aux exigences des documents de références applicables.
- 4.5.6.2 La production se fait selon le plan qualité (art. 4.6), qui répond aux règles du présent Règlement d'application et aux documents de référence applicables.
- 4.5.6.3 Le contrôle de la production et des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé se font suivant l'article 6.2.

4.5.7 Évacuation des résidus

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

4.5.8 Livraison du produit

- 4.5.8.1 Au moment de la livraison, une présomption suffisante doit exister sur la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé livrés.
- 4.5.8.2 Chaque bon de livraison d'un article produit certifié répond à l'article 2.5.5.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

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

4.6.1 Algemeen

- 4.6.1.1 Le plan qualité peut être développé et établi sous quelque forme ou type de moyen que ce soit.
- 4.6.1.2 Le manuel qualité est approuvé et consenti par la direction du fournisseur. Ensuite la direction, ou un responsable mandaté à cet effet, demande par écrit aux collaborateurs concernés d'utiliser et d'appliquer le plan qualité.
- 4.6.1.3 Le fournisseur fait en sorte que le plan qualité reflète constamment la situation réelle et que tous les documents soient clairement identifiés et datés.
- 4.6.1.4 Le fournisseur fait en sorte que le personnel concerné soit au courant du plan qualité ainsi que de toute modification. Il applique une bonne gestion de documents et fait en sorte que les versions des documents en vigueur soient disponibles sur le lieu d'utilisation.
- 4.6.1.5 Le fournisseur doit en tout cas informer l'organisme d'inspection de toute modification au plan qualité, et cela lors de la prochaine inspection suivant la modification.

4.6.2 Manuel qualité

- 4.6.2.1 Le fournisseur rédige un manuel qualité, qui décrit les procédures et procédés qui font en sorte que le produit réponde au Règlement d'application et aux documents de référence.
- 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 ;
- procédures relatives au matériel de production (e.a. entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (e.a. utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

4.6.2.3 Pas d'application.

4.6.2.4 Le manuel qualité dans le cadre de la certification COPRO peut se chevaucher avec ou peut être une partie d'un manuel qualité général, qui peut également inclure des procédures dans le cadre d'une autre certification (ISO 9001, CE...). Dans ce cas, le fournisseur doit veiller à ce qu'il n'y ait pas de contradictions qui surgissent et que les éventuelles références restent actuelles. Les règles pour le manuel qualité dans le présent Règlement d'application restent telles quelles d'application.

4.6.3 Dossier technique

- 4.6.3.1 Le fournisseur établit, par unité de production, un dossier technique dans lequel tous les documents sont rassemblés qui se rapportent à la production.
- 4.6.3.2 Le dossier technique contient :
- a) un aperçu de tout le matériel qui est utilisé lors de la production, avec une brève description ;
 - b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, du responsable de l'autocontrôle, du responsable du laboratoire d'autocontrôle et leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
 - c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
 - d) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
 - e) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le fournisseur, avec indication des contrôles possibles ;
 - f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
 - g) la méthode d'identification des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
 - h) le cas échéant, les rapports des essais de type authentifiés par l'organisme de certification ;
 - i) le cas échéant, les non-conformités approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
 - j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
 - k) une liste de tous les types de compositions de béton, avec leurs propriétés (caractéristiques de résistance, classes d'environnement, et ainsi de suite) ;
 - l) une liste des composants des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé (soufre, granulats, modificateur, additifs et tout autre composant), y compris la description et les exigences ;
 - m) les accessoires coulés (installations de lavage, manchons, et ainsi de suite) ;
 - n) un plan de l'unité de production ;
 - o) une liste des modifications du dossier technique.
- 4.6.3.3 Toute modification ou adaptation du dossier technique doit être approuvée par l'organisme de certification.

4.7 ESSAI DE TYPE

Cet article traite de l'essai de type exigé des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé. Le plus souvent, on parle de (Initial) Type Testing ou ITT ou de la détermination de type de produit.

4.7.1 Généralités

- 4.7.1.1 Les méthodes et fréquences minimales du contrôle du produit fini pendant la période d'essai sont énumérées à l'annexe E : Méthodes et fréquences minimales du contrôle du produit fini, sous l'essai de type initial.
- 4.7.1.2 L'essai de type est en principe effectué par le fournisseur. Si le fournisseur n'effectue pas lui-même certains contrôles de l'essai de type, ceux-ci doivent être effectués par un laboratoire externe qui répond à l'article 3.4.

4.7.2 Portée

La portée de l'essai de type est limitée aux articles produits testés tels que décrits dans le dossier technique.

4.7.3 Exigences

- 4.7.3.1 Tous les essais de type (ITT) prévus dans l'Annexe C doivent être effectués.
- 4.7.3.2 L'article produit de l'essai de type doit correspondre au l'article produit proposé et doit être conforme aux documents de référence.
- 4.7.3.3 Les conditions dans lesquelles l'essai de type doit être effectué doivent être représentatives pour l'article produit ou le type de produit en question.

4.7.4 Rapport de l'essai de type

- 4.7.4.1 Le fournisseur ajoute les données et les résultats de l'essai de type 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 manière à pouvoir être tracés pendant au moins 10 ans après la fin de la durée de validité de l'essai de type.
- 4.7.4.3 Chaque rapport d'essai de type est soumis à l'organisme de certification.

4.7.5 Validité

4.7.5.1 Seulement des rapports d'essai de type authentifiés par l'organisme de certification sont valables. L'exemplaire original authentifié est conservé dans le dossier technique du fournisseur.

4.7.5.2 Pas d'application.

4.7.6 Modifications

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

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

4.7.7 Essai de type renouvelé

Pas d'application.

4.7.8 Surveillance externe

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

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.1 DEMANDE DE CERTIFICATION

Cet article traite de la demande par le fournisseur auprès de l'organisme de certification.

5.1.1 Demandeur

Le demandeur doit répondre aux règles de l'article 3.3.

5.1.2 Demande informative

5.1.2.1 Le fournisseur qui souhaite un certificat et qui s'est présenté auprès de l'organisme de certification est invité à introduire sa demande de certification par écrit (art. 5.1.3).

5.1.2.2 Le certificat est demandé par produit et par unité de production, suivant les règles du présent Règlement d'application correspondant.

5.1.2.3 L'organisme de certification informe le demandeur par écrit des principes de la certification et lui remet entre autres les documents suivants :

- un exemplaire du Règlement d'application en question,
- une liste des documents de référence applicables,
- un formulaire type, en double exemplaire, pour la demande de certification,
- un formulaire type pour la confirmation du gestionnaire du COPRO Extranet.

5.1.3 Demande de certification

5.1.3.1 Le demandeur envoie un dossier de demande à l'organisme de certification se composant de :

- la demande de certification mentionnant les points suivants :
 - la qualité du demandeur, qui prouve qu'il peut demander le certificat ;
 - les coordonnées de l'entreprise du fournisseur qui demande le certificat ;
 - les coordonnées de l'entreprise de l'unité de production pour laquelle le certificat est demandé ;
 - la référence aux documents de référence qui se rapporte à la demande et un aperçu des types de produits pour lesquels la certification est demandée ;
 - le nom d'une personne assurant les contacts avec l'organisme de certification ;
 - le nom du responsable qualité du fournisseur ;

- la déclaration d'engagement signée par le demandeur ;
- un projet du plan qualité (art. 4.6).

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

- se soumettre aux règles du Règlement d'application applicable ;
- prendre toutes les mesures pour que la conformité de chaque produit livré sous la marque COPRO soit garantie ;
- toujours livrer le produit concerné à partir de la délivrance du certificat sous la marque COPRO.

5.1.4 Recevabilité de la demande de certification

5.1.4.1 L'organisme de certification examine la recevabilité de la demande de certification dès que le dossier de demande est complet et permet d'évaluer si le fournisseur répond aux critères pour demander un certificat. Cette étude pourrait contenir une ou différentes réunions informatives et est enregistrée dans le rapport de l'inspection de démarrage.

5.1.4.2 Sur la base de cette étude, la demande de certification est déclarée recevable ou non recevable. Le demandeur est, dans les deux cas, informé par écrit par l'organisme de certification. Lorsque la demande de certification est déclarée recevable, celle-ci est renvoyée dûment signée au demandeur de la demande de certification.

5.1.4.3 Une demande de certification déclarée recevable ne comprend, au nom de l'organisme de certification, aucun engagement concernant l'obtention d'un certificat.

5.1.5 Demande de transfert

5.1.5.1 Si un fournisseur change de nom (par ex. par une reprise ou une fusion), une demande peut être introduite auprès de l'organisme de certification pour reprendre le certificat. Cela se fait par la réintroduction de la demande de certification actualisée auprès l'organisme de certification par laquelle la nouvelle société s'engage à respecter les engagements pris antérieurement par le titulaire de certificat d'origine.

5.1.5.2 L'organisme de certification examinera alors la recevabilité de cette demande de certification et peut imposer des exigences complémentaires de nature administrative, financière ou autre avant d'approuver le transfert du certificat.

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

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

5.2.1 Durée de la période de demande

- 5.2.1.1 La période de demande débute à la date de réception de la demande de certification auprès de l'organisme de certification.
- 5.2.1.2 Durant la période de demande, des réunions informatives peuvent avoir lieu, la recevabilité de la demande de certification est examinée, une inspection de démarrage est effectuée et comporte une période d'essai.
- 5.2.1.3 La période de demande se termine au même moment que la période d'essai (voir art. 5.2.4).

5.2.2 Réunions informatives

Si le fournisseur l'estime nécessaire, il peut demander une ou plusieurs réunions informatives qui précèdent l'inspection de démarrage.

5.2.3 Inspection de démarrage

À une date convenue entre le demandeur et l'organisme d'inspection, celui-ci réalise une inspection de démarrage qui concerne :

- la conformité de l'organisation de l'autocontrôle avec les documents de référence et la concordance avec le plan qualité ;
- la conformité du matériel avec les documents de référence et la concordance avec le dossier technique ;
- la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé et la concordance avec le plan qualité.

5.2.4 Période d'essai

- 5.2.4.1 La période d'essai offre la possibilité au demandeur de fournir la preuve qu'il est en mesure de garantir constamment la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.
- 5.2.4.2 La période d'essai débute à la date de l'inspection de démarrage, moyennant avis favorable de l'organisme d'inspection
- 5.2.4.3 La durée de la période d'essai est de dix jours de production au minimum et de 12 mois au maximum.

Pendant la période d'essais, sous réserve de l'autorisation écrite de COPRO, la mention « en période d'essai COPRO » suivie du numéro d'identification du titulaire du certificat et du numéro de code rapide de la fiche technique peut être ajoutée.

- 5.2.4.4 Durant la période d'essai, le demandeur fait le nécessaire pour l'établissement de la version définitive du manuel qualité et du dossier technique.
- 5.2.4.5 Au cas où le demandeur rencontre des difficultés particulières durant la période d'essai, l'organisme de certification a le droit de prolonger exceptionnellement la durée de la période d'essai et ce sur les conseils de l'organisme d'inspection. Une telle prolongation peut également être autorisée sur la demande motivée du demandeur et moyennant un avis favorable.
- 5.2.4.6 La période d'essai se termine soit par :
- la délivrance du certificat ;
 - le refus de délivrer le certificat ;
 - la clôture du dossier de demande par le demandeur ou par l'organisme de certification.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

- 5.2.5.1 Tous les essais de type (ITT) prévus, tels qu'indiqués dans l'Annexe E, doivent être effectués.
- 5.2.5.2 Les méthodes et fréquences minimales de contrôle du produit fini pendant la période d'essai sont indiquées dans l'Annexe E : Méthodes et fréquences minimales du contrôle du produit fini, sous inspection périodique.

5.2.6 Identification et gestion des stocks durant la période d'essai

- 5.2.6.1 L'identification durant la période d'essai se fait de la même manière que lors de la période de certification (art. 2.5), à l'exception de la mention de la marque COPRO et du logo COPRO.
- 5.2.6.2 La gestion des stocks durant la période d'essai se fait de la même manière que lors de la période de certification (art. 4.4.2).

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.

Pendant la période d'essai, la fréquence est annuelle.

Les méthodes et fréquences minimales de contrôle du produit fini sont indiquées dans l'Annexe H : Fréquences minimales des essais de contrôle périodiques.

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.

- 5.2.8.2 Le demandeur peut renoncer à tout moment par écrit à sa demande. L'organisme de certification confirme alors par écrit la clôture de son dossier de demande.

5.2.9 Délivrance du certificat

Les conditions auxquelles il doit être satisfait pour délivrer le certificat figurent à l'article 2.4.1.

5.2.10 Refus de délivrance du certificat

En cas de refus de délivrance du certificat, ce refus est signifié au demandeur par écrit, avec motivation, par l'organisme de certification.

5.2.11 Rapports

5.2.11.1 Les règles concernant les rapports d'inspection, d'essai et rapports annuels durant la période de demande sont les mêmes que celles figurant à l'article 7.4.

5.2.11.2 À la fin de la période d'essai, un rapport final de la période d'essai est établi par l'organisme d'inspection. Le rapport final comprend :

- les données de la période de demande et de l'inspection de démarrage ;
- un aperçu de la surveillance externe durant la période d'essai ;
- la description de l'état de l'autocontrôle du fournisseur et de la conformité du produit ;
- un avis sur la délivrance ou non du certificat.

Le rapport final de la période d'essai est uniquement destiné à l'organisme de certification.

Un rapport final n'est pas établi lorsque le dossier de demande a été clôturé par le demandeur.

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

6.1.1.1 Les données, les résultats partiels et définitifs des contrôles et des observations sont immédiatement notés par date sur les feuilles de travail par le personnel compétent.

La disposition et la présentation se font en accord avec l'organisme d'inspection.

Lorsque le producteur fait appel à un laboratoire externe pour les essais d'autocontrôle, les rapports de ce laboratoire sont considérés comme des feuilles de travail.

Si les essais d'inspection sont effectués dans un laboratoire indépendant ou dans un laboratoire externe, les résultats des essais d'inspection doivent être disponibles au siège de production au plus tard un jour ouvrable complet après la date d'essai.

6.1.1.2 Les feuilles de travail sont complétées de manière indélébile.

6.1.1.3 Pour tous les résultats et données, il est clair qui les a notés.

6.1.1.4 Dans le cas où tous les résultats et données de la feuille de travail figurent dans le registre concerné, la feuille de travail est au moins conservée durant un an après utilisation.

Dans le cas où la feuille de travail vaut comme seul enregistrement, elle est au moins conservée durant dix ans dans le registre concerné.

6.1.1.5 L'informatisation des feuilles de travail doit être approuvée par l'organisme de certification.

6.1.1.6 L'organisme d'inspection peut mettre à disposition des formulaires à remplir par le fournisseur, sur le site internet même de l'organisme d'inspection.

6.1.2 Registres

6.1.2.1 Les registres contiennent les données et résultats de l'autocontrôle tenus à jour par le personnel compétent suivant les règles du Règlement d'application ainsi que les documents nécessaires pour étayer les constatations faites.

6.1.2.2 Le fournisseur fait en sorte que la véracité et la traçabilité de tous les contrôles et évaluations soient garanties de manière incontestable.

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

Registre des essais de type :

Ce registre contient toutes les données et tous les résultats des essais de type effectués.

Registre des matières premières :

Ce registre comprend :

- a) l'énumération des matières premières dont la production est autorisée par le producteur, avec leurs spécifications,
- b) les caractéristiques, les quantités et l'origine des matières premières livrées,
- c) les résultats du contrôle sur ces matières premières, soit les rapports d'essais ou les attestations de conformité du fournisseur.

Registre de la production :

Ce registre contient des informations sur la fabrication des produits finis. Les informations suivantes doivent au moins y figurer : la date de production, la composition et la température du béton de soufre dans le malaxeur.

État de production :

Ce registre comprend :

- a) la quantité des produits finis fabriqués par jour de production, avec la mention de leur identification et subdivisée en tous les produits fabriqués, d'une part, et les produits rejetés, d'autre part,
- b) les quantités cumulées par trimestre civil.

Registre du stock et des livraisons :

Ce registre contient tous les bons de livraison.

Les copies des bons de livraison sont classées par jour de production et par numéro d'ordre.

Chaque copie d'un bon de livraison doit être disponible dans l'unité de production pendant au moins un an et doit ensuite être conservée par le producteur pendant cinq ans.

Registre des essais :

Dans ce registre sont enregistrés tous les résultats conformes et non conformes relatifs aux produits finis, ainsi que le suivi donné à un résultat non conforme.

Registre du matériel :

Le registre contient un aperçu des équipements de pesage, de dosage, de contrôle et de mesure de l'installation de mélange, conformément à la note réglementaire RNR 23, ainsi que les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage et de contrôle classés par instrument.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre comprend :

a) les résultats de contrôle et d'étalonnage de l'équipement de production, de mesure et d'essai ;

et/ou

b) les certificats de vérification et d'étalonnage de cet équipement.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre contient un aperçu de toutes les plaintes reçues et traitées.

- 6.1.2.4 Les registres sont composés au moyen de formulaires qui doivent être approuvés par l'organisme d'inspection. L'organisme de certification peut obliger l'utilisation de formulaires standard.
- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production.
- 6.1.2.6 Le plan de production est quotidiennement tenu à jour par le fournisseur et est disponible sur l'unité de production durant la production et en possession du responsable de l'autocontrôle.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut, lors de l'inspection, authentifier les pages des registres.
- 6.1.2.8 Le fournisseur doit s'assurer que l'inspecteur peut disposer sur simple demande de tout document relatif à l'autocontrôle, comme entre autres les feuilles de travail, extraits de registres ou documents de livraison.
- 6.1.2.9 Les registres de contrôle devraient être systématiquement conservés sur papier. Certains registres de contrôle peuvent être conservés sous forme électronique moyennant l'accord de l'organisme d'inspection. Une impression est effectuée immédiatement à la demande de l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.10 L'organisme d'inspection peut mettre à disposition des formulaires à remplir par le fournisseur, sur le site internet même de l'organisme d'inspection.

6.1.3 Archivage

- 6.1.3.1 Les registres doivent être conservés de manière ordonnée pendant dix ans après la livraison.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

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

6.2.1 Dispositions générales

- 6.2.1.1 Afin d'assurer la continuité de la conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, le fournisseur doit effectuer sur les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé d'une part, mais également sur le matériel, sur les matières premières et sur le processus de production d'autre part, un autocontrôle suivant certains schémas de contrôle et noter les résultats de ces contrôles sur des feuilles de travail et dans des registres.
- 6.2.1.2 Les fréquences de contrôles et les contrôles minimums à respecter sont mentionnés dans le présent Règlement d'application. Sur l'initiative du fournisseur ou à la suite d'une sanction imposée par le comité de certification, les fréquences peuvent être augmentées ou des contrôles complémentaires peuvent être prévus.
- 6.2.1.3 Les contrôles doivent, au-delà de la fréquence prévue, immédiatement être exécutés en cas de doute sur la conformité.
- 6.2.1.4 Si des contrôles complémentaires sont prescrits dans un document de référence applicable, ceux-ci sont alors effectués par le fournisseur, après que la fréquence proposée par lui soit approuvée par l'organisme de certification et soit ajoutée au manuel qualité.
- 6.2.1.5 Tous les contrôles sont effectués suivant les procédures décrites dans le manuel qualité.
- 6.2.1.6 Au cas où des manquements sont constatés, ceux-ci sont traités suivant l'article 6.3.

6.2.2 Localisations de contrôle

Les contrôles et les essais peuvent être effectués dans l'unité de production et éventuellement chez le distributeur ou l'importateur.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières, remplissage des joints et manchons

Les méthodes et les fréquences minimales de contrôle des matières premières figurent à l'Annexe C : Méthodes et fréquences minimales du contrôle des matières premières et Annexe D : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de la production.

Les matériaux couverts par un certificat BENOR, COPRO ou équivalent sont exemptés du contrôle des caractéristiques certifiées.

6.2.3.1 Autocontrôle des joints en élastomère

Lors de l'achat de joints élastomères couverts par un certificat BENOR, COPRO ou une équivalence, les caractéristiques certifiées sont exclues de l'inspection.

BENOR, COPRO ou l'équivalence, sont exemptés d'inspection pour les caractéristiques certifiées.

Lorsque des joints élastomères sont achetés et qu'ils ne sont pas couverts par BENOR, le certificat COPRO ou l'équivalence, le producteur doit effectuer tous les tests sur les joints élastomères conformément aux exigences spécifiées dans le TRA 32 BENOR.

6.2.3.2 Autocontrôle du manchon à emboîter ou du manchon à emboîter en polypropylène.

L'autocontrôle du manchon à emboîter ou du manchon à enfoncer en polypropylène doit être effectué pour toutes les caractéristiques pertinentes du document de référence PTV 823, partie 2, annexe J, en tenant compte des exigences de l'annexe I.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Les méthodes et les fréquences minimales de contrôle de la production figurent à l'Annexe D : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de la production.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Les méthodes et les fréquences minimales de contrôle de la production figurent à l'Annexe D : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de la production.

Les méthodes et les fréquences minimales de contrôle du traitement et du stockage sont figurées à l'Annexe G : Méthodes et fréquences minimales du contrôle du traitement et du stockage des produits.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Les méthodes et les fréquences minimales de contrôle du produit fini figurent à l'Annexe E : Méthodes et fréquences minimales du contrôle du produit fini.

Les méthodes et les fréquences minimales de contrôle de l'identification des produits figurent à l'Annexe F : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de l'identification des produits.

6.2.7 Contrôles, étalonnages et vérifications du matériel

Les contrôles, étalonnages et vérifications du matériel de production et de l'équipement de contrôle sont effectués suivant la Note Réglementaire 23. Les méthodes et les fréquences sont mentionnés en Annexe D.

6.2.8 Non-conformités par rapport aux schémas de contrôles prévus

6.2.8.1 L'organisme de certification peut autoriser des dérogations sur les schémas de contrôle.

L'organisme de certification peut, sur proposition du producteur, autoriser que les schémas de contrôle et/ou les méthodes d'essai prescrits soient partiellement remplacés par des schémas de contrôle et/ou des méthodes d'essai alternatifs, à condition que :

- le niveau de contrôle des schémas alternatifs soit équivalent à celui des schémas de référence,
- la corrélation entre les méthodes d'essai alternatives et les méthodes de référence soit connue et vérifiée périodiquement,
- la conformité des produits à la norme soit garantie sans réduire leur fiabilité. En cas de doute sur l'efficacité de la dérogation autorisée, cette dérogation autorisée expire. Cela peut également être le cas après une modification du document de référence ou du Règlement d'application ou en réponse à une décision de l'organisme de certification.

6.2.8.2 Les dérogations autorisées sont intégrées par le fournisseur dans le manuel qualité et sont conservées dans le dossier technique.

6.2.9 Non-conformités sur les méthodes de contrôle et d'essai prévues

6.2.9.1 L'organisme de certification peut autoriser des dérogations sur les méthodes de contrôle et d'essai tel que décrit dans le Règlement d'application. La dérogation peut se référer au procédé et/ou à l'équipement de contrôle.

6.2.9.2 Pour chaque méthode différente, le fournisseur démontre la corrélation avec la méthode qui est prévue dans le Règlement d'application.

Chaque étude de corrélation est annoncée à l'avance par le fournisseur à l'organisme de certification. L'organisme de certification peut charger l'organisme d'inspection de participer à une partie ou à l'étude de corrélation complète durant une inspection complémentaire.

6.2.9.3 Le fournisseur établit un rapport de corrélation de chaque méthode différente. Ce rapport de corrélation contient au moins :

- les données du laboratoire pour l'autocontrôle ;
- la méthode concernée (identification et version du document de référence) et en particulier les points dont il est dérogé ;
- une description détaillée de la méthode alternative du laboratoire pour l'autocontrôle ;
- les données et résultats de l'étude de corrélation ;
- la date à laquelle l'étude de corrélation a été réalisée ;
- le nom et la signature du représentant du laboratoire pour l'autocontrôle ;
- le cas échéant, en annexe les rapports complets des sociétés ou laboratoires externes qui ont participé à l'étude de corrélation.

6.2.9.4 Le fournisseur transmet chaque rapport de corrélation pour approbation à l'organisme de certification.

- 6.2.9.5 La méthode alternative est décrite par le fournisseur dans le manuel qualité.
- 6.2.9.6 Le rapport de corrélation authentifié et signé par l'organisme de certification est conservé par le fournisseur dans le dossier technique.
- 6.2.9.7 Des méthodes alternatives peuvent uniquement être utilisées lors de l'autocontrôle. Dans le cadre de l'essai de type, la méthode suivant les documents de référence est toujours utilisée.
- 6.2.9.8 Des méthodes alternatives peuvent seulement être appliquées après que le rapport de corrélation ait été approuvé par l'organisme de certification.
- 6.2.9.9 En cas de doute sur l'exactitude de la dérogation autorisée, la dérogation autorisée expire. Cela peut également être le cas après une modification du document de référence ou suite à une décision de l'organisme de certification.

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 Le traitement des manquements est déterminé par le fournisseur dans le manuel qualité (art. 4.6.2.2), suivant les règles du Règlement d'application.

Le fournisseur enregistre chaque manquement constaté par rapport au Règlement d'application ou aux documents de référence.

Le fournisseur est obligé de justifier chaque manquement, le cas échéant d'entreprendre les mesures correctives nécessaires pour annuler le manquement et de prendre les actions correctives nécessaires pour éviter la répétition du manquement.

Le Règlement d'application contient des règles relatives à la communication des manquements par le fournisseur à l'organisme de certification.

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.

6.3.1.2 Suite aux résultats de contrôle non conformes ou manquements, le fournisseur peut adresser une plainte à son sous-traitant ou au fournisseur d'une matière première (art. 8.1.5).

6.3.2 Matières premières ou parties de production douteuses

Les parties douteuses sont celles pour lesquelles le fournisseur n'a pas de certitude de la conformité. Les parties douteuses sont clairement délimitées par une identification provisoire et/ou par un stockage séparé. Les parties douteuses peuvent être soumises à une étude complémentaire par le fournisseur, éventuellement en présence de l'organisme d'inspection ou de certification. Après cette étude complémentaire, le fournisseur procède à l'approbation, le déclassement ou le rejet.

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

6.3.3.1 La procédure à suivre lors d'un produit non conforme est déterminée dans le manuel qualité du fournisseur (art. 4.6.2.2), selon les règles du Règlement d'application.

6.3.3.2 Aussitôt qu'une non-conformité est constatée avant la livraison, le fournisseur décèle les causes de la non-conformité, prend les mesures correctives pour remédier à la non-conformité et les actions correctives afin d'éviter que la non-conformité ne se reproduise.

Pour toute non-conformité, les actions et mesures correctives et leur efficacité sont conservées de manière traçable (art. 6.1.2).

Le fait de démontrer l'efficacité des mesures peut impliquer que les caractéristiques auparavant non conformes sont à nouveau testées pour en confirmer sa conformité, avant de passer à la livraison des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé.

6.3.3.3 Les parties de production rejetées ne peuvent en aucun cas être livrées sous la marque COPRO.

6.3.3.4 Afin d'éviter que des produits rejetés ne soient livrés sous certificat, ceux-ci doivent être détruits, ou la mention de la marque COPRO doit être retirée des produits rejetés.

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

6.3.4.1 Si la non-conformité est confirmée après la livraison des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé, le fournisseur applique sa procédure en ce qui concerne les actions et mesures correctives pour des produits non conformes (art. 4.6.2.2).

6.3.4.2 Cela signifie qu'il informe immédiatement par écrit le client et/ou le maître d'ouvrage de la non-conformité en indiquant les raisons.

La communication au client et/ou au maître d'ouvrage ainsi que tous les documents connexes doivent pouvoir être contrôlables par l'organisme de certification et l'organisme de certification est autorisé à pouvoir faire changer le contenu de la communication.

6.3.4.3 Le fournisseur détermine et identifie de manière univoque les parties de production qui sont touchées par la non-conformité.

Il examine également si d'autres parties de la production sont éventuellement touchées par la non-conformité. Si tel est le cas, il applique à ce sujet également la procédure. Il contrôle également si la non-conformité pourrait se produire dans des parties de production non livrées. Si tel est le cas, il applique les règles de l'article 6.3.3.

6.3.4.4 Les parties de production rejetées sont inscrites dans le registre de la production, et ce d'une manière qui garantit la traçabilité.

6.3.4.5 Chaque partie de production rejetée doit être marquée de manière indélébile par le fournisseur. Cela est fait de sorte que la distinction entre les parties approuvées et rejetées est explicite.

6.3.4.6 Le fournisseur entame toujours un examen sur les causes et les conséquences de toute livraison sous la marque COPRO d'un produit d'assainissement préfabriqué en béton de soufre non armé non conforme.

Dans ce contexte, il effectue une analyse à risque, selon les procédures prédéfinies et dans des délais appropriés, qui examine et qui évalue les conséquences possibles de la livraison d'un produit d'assainissement préfabriqué en béton de soufre non armé non conforme.

Le fournisseur documente l'examen et met l'enregistrement à disposition de l'organisme de certification.

- 6.3.4.7 Compte tenu de l'examen effectué, le fournisseur entreprend les mesures correctives appropriées. Celles-ci peuvent par exemple consister en une compensation financière, une réparation, un remplacement, une annonce publique et/ou la reprise d'un produit d'assainissement préfabriqué en béton de soufre non armé non conforme. La motivation de la décision prise est enregistrée.
- 6.3.4.8 Si nécessaire, entre autres sur la base des conclusions de l'analyse à risque, ou s'il le juge opportun, le fournisseur informe les maîtres d'ouvrage de la non-conformité du produit et, le cas échéant, des mesures correctives.
- La distribution sur le marché, du produit livré, est cartographiée par le fournisseur. Si le fournisseur ne parvient pas à identifier tous les maîtres d'ouvrage du produit livré, l'organisme de certification peut accorder sa collaboration à l'annonce publique par le biais de ses propres canaux de communication.
- 6.3.4.9 Si le fournisseur n'informe pas le client et/ou le maître d'ouvrage ou si l'annonce n'est pas disponible, l'organisme de certification peut imposer une sanction au fournisseur et peut prendre les initiatives nécessaires pour informer le client et/ou le maître d'ouvrage.
- 6.3.4.10 L'organisme de certification surveille la réalisation effective des mesures correctives nécessaires, éventuellement sur la base des contrôles ciblés complémentaires.
- 6.3.4.11 Le fournisseur procède à l'évaluation finale sur l'efficacité des mesures correctives entreprises et la met à disposition de l'organisme de certification.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.1 GÉNÉRALITÉS

Cet article procure quelques dispositions générales en ce qui concerne la surveillance externe.

7.1.1 Dispositions générales

- 7.1.1.1 La surveillance externe a pour but de vérifier la validité de l'autocontrôle du fournisseur et de fournir la confiance dans le système de gestion qu'il réalise pour garantir la conformité aux règles du Règlement d'application et des documents de référence applicables.
- 7.1.1.2 Dans le cadre de la surveillance externe, l'organisme d'inspection et l'organisme de certification sont habilités à prendre contact avec les fournisseurs des matières premières, les clients, les maîtres d'ouvrage et les autres parties impliquées directement ou indirectement dans le produit d'assainissement préfabriqué en béton de soufre non armé livré ; ceci pour compléter ou vérifier les données et résultats de l'autocontrôle.

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.1 Au cours des inspections, l'organisme d'inspection supervise toutes les parties pertinentes du présent Règlement d'application, principalement l'autocontrôle. Une attention se porte en particulier sur la conformité, la fréquence et l'enregistrement des contrôles, les mesures correctives et actions correctives qui en découlent et le suivi qui est donné aux inspections antérieures.

L'organisme d'inspection évalue les résultats des contrôles externes.

L'organisme d'inspection vérifie par coup de sonde les parties de l'autocontrôle sur leur exactitude et leur application.

7.2.1.2 Les inspections sont divisées en :

- inspections standard ;
- inspections complémentaires, suivant les règles du présent Règlement d'application.

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 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du fournisseur.

7.2.1.5 Au cours des inspections, le fournisseur veille à ce que le personnel actif sur ce lieu puisse fournir sa coopération à l'organisme d'inspection dans le cadre du contrôle externe.

Au cours des inspections, le responsable de l'autocontrôle est à la disposition de l'organisme d'inspection.

7.2.1.6 Le fournisseur avise l'inspection des prescriptions de sécurité d'application sur le lieu.

7.2.2 Lieu des inspections

Les inspections peuvent être effectuées :

- sur l'unité de production ;
- dans les bureaux, laboratoires, ateliers ou les entrepôts du fournisseur ;
- dans une société indiquée par le fournisseur, à laquelle le fournisseur a confié certaines tâches, comme un laboratoire externe d'autocontrôle ;
- dans un laboratoire utilisé par l'organisme d'inspection ;
- à la demande, chez un fournisseur de matières premières ;
- sur tout autre lieu si l'organisme de certification le juge nécessaire dans le cadre de la surveillance externe.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

- 7.2.3.1 Les inspections sont effectuées sans information préalable du fournisseur. Une inspection de démarrage est prévue en concertation avec le fournisseur.

Celui-ci est tenu de fournir durant les heures de travail un libre accès à l'unité de production, le laboratoire d'autocontrôle, les ateliers et les lieux de stockage, ainsi que de permettre la consultation des carnets de travail et des registres.

- 7.2.3.2 Les inspections périodiques sont normalement effectuées à une fréquence moyenne de 1 visite par mois. Cette fréquence peut être augmentée ou diminuée sur demande motivée du producteur et avec l'accord de l'organisme de certification.

En cas de production irrégulière, d'interruption temporaire de la production ou de suspension volontaire de la licence, une réduction temporaire du nombre effectif de visites de contrôle périodiques peut être appliquée, en consultation avec l'organisme d'inspection.

En cas de production irrégulière ou d'interruption temporaire de la production, la fréquence réduite ne peut en aucun cas être inférieure à 2 visites par an.

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

7.2.4 Supervision des inspections

- 7.2.4.1 Un délégué de l'organisme de certification ou un délégué supplémentaire de l'organisme d'inspection peut en tout temps participer aux inspections effectuées par l'organisme d'inspection. L'inspection reste la responsabilité de l'inspecteur. Un auditeur de l'organisme qui accrédite l'organisme de certification ou l'organisme d'inspection peut en tout temps accompagner l'inspecteur ou le délégué de l'organisme d'inspection.

- 7.2.4.2 L'inspecteur peut toujours être accompagné d'un inspecteur en formation.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.1 Les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :
- les contrôles standard sous la supervision de l'organisme d'inspection, qui ont lieu durant les inspections standard ;
 - les contrôles complémentaires sous la supervision de l'organisme d'inspection, qui ont lieu à chaque fois que l'organisme de certification le juge nécessaire.

- 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.

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

- 7.3.1.3 Les contrôles qui doivent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection figurent dans le Tableau H.1 Fréquences minimales des essais de contrôle.

- 7.3.1.4 L'échantillonnage pour les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection se fait selon le choix de celui-ci. Le fournisseur effectue l'échantillonnage et la préparation éventuelle en présence de l'organisme d'inspection.

- 7.3.1.5 Les coûts des échantillons sont à charge du fournisseur. Si l'échantillonnage ou l'essai a un effet destructeur, l'éventuelle réparation doit être effectuée par le fournisseur et ceci à charge du fournisseur.

Le coût des contrôles sont à charge du fournisseur.

- 7.3.1.6 Les échantillons d'essai peuvent être pourvus par l'organisme d'inspection d'une identification, ainsi que d'une marque indélébile et incontestable.

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

Dans le cas où le laboratoire vient sur le lieu de contrôle pour la réalisation des contrôles, le transport est à charge du fournisseur.

- 7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où l'organisme d'inspection est différent de l'organisme de certification, la demande d'essai se réfère à l'accord entre l'organisme de certification et le laboratoire de contrôle. Si les coûts des contrôles sont à charge du fournisseur, la demande d'essai doit être signée pour accord par le fournisseur. La partie responsable pour le transport (voir art. 7.3.1.7) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au fournisseur. En aucun cas le laboratoire de contrôle ne communique les résultats des essais ou ne transmet le rapport au fournisseur ou à des tiers. Le fournisseur, de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.10 Évaluation par l'organisme d'inspection des résultats des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection se fait de la même manière que les résultats internes.
- 7.3.1.11 Si le producteur n'accepte pas le résultat du laboratoire de contrôle, un contre-essai peut être effectué à tout moment à sa demande.

Dans le cas où le producteur reconnaît que son résultat est incorrect et que seul le résultat du laboratoire de contrôle doit être pris en compte, il peut être renoncé à un contre-essai. Le résultat est alors immédiatement considéré comme insuffisant.

Si un contre-essai est effectué, il est effectué pour tous les essais qui ne sont pas reproductibles. Si un certain essai n'est pas reproductible après vieillissement, l'essai est répété dans l'état initial et dans l'état vieilli.

Les contre-essais sont effectués dans un autre laboratoire de contrôle choisi par l'organisme d'inspection, en accord avec le producteur, parmi les laboratoires d'essai accrédités.

Suite aux contre-essais, tous les coûts d'échantillonnage, de transport et d'essai sont à charge du producteur.

Les résultats du contre-essai sont comparés aux résultats de l'essai du laboratoire d'autocontrôle.

Si les résultats de ce dernier essai sont reproductibles, les résultats du premier laboratoire de contrôle ne sont pas pris en compte. Si ce n'est pas le cas, le résultat de l'essai de reproductibilité est définitivement considéré comme insuffisant.

7.3.2 Essais comparatifs

Les essais comparatifs consistent toujours en un essai interne (éventuellement assisté) et un essai externe sur 2 échantillons partiels du même échantillon global.

7.3.2.1 Les essais comparatifs sont divisés en :

- les essais comparatifs standard, pour lesquels les échantillonnages se produisent lors des inspections standard ;
- les essais comparatifs supplémentaires, pour lesquels les échantillonnages se produisent à chaque fois que cela est jugé nécessaire par l'organisme de certification.

7.3.2.2 Les fréquences des essais de contrôle prévus figurent à l'Annexe H : Fréquences minimales des essais de contrôle périodiques.

Les essais de contrôle uniques peuvent être effectués avec l'équipement de mesure et d'essai du laboratoire d'autocontrôle si ces équipements sont correctement étalonnés et s'ils sont effectués en présence de l'organisme d'inspection. Si le laboratoire d'autocontrôle est un laboratoire externe qui n'est pas un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection supervise la réalisation des étalonnages dans ce laboratoire. Dans le cas contraire, les essais de contrôle sont effectués dans un laboratoire de contrôle.

7.3.2.3 L'échantillonnage pour les essais comparatifs se fait selon le choix de l'organisme d'inspection. Le fournisseur réalise l'échantillonnage et l'éventuelle préparation en présence de l'organisme d'inspection.

7.3.2.4 Le coût des échantillons est à charge du fournisseur. Si l'échantillonnage ou l'essai a un effet destructeur, la réparation éventuelle doit être effectuée par le fournisseur et cela à sa charge.

Le coût des contrôles sont à charge du fournisseur.

7.3.2.5 Les échantillons d'essai sont pourvus, par l'organisme d'inspection, d'une identification ainsi que d'une marque indélébile et incontestable.

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

Dans le cas où le laboratoire de contrôle vient sur le lieu de contrôle pour la réalisation des contrôles, le transport est à charge du fournisseur.

7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où l'organisme d'inspection est différent de l'organisme de certification, la demande d'essai se réfère à l'accord entre l'organisme de certification et le laboratoire de contrôle. L'organisme de certification procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.8 Le rapport d'essai est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection fournit une copie du rapport d'essai au fournisseur. En aucun cas, les résultats des essais sont communiqués ou le rapport d'essai envoyé au fournisseur ou à des tiers par le laboratoire de contrôle. Le fournisseur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.

7.3.2.9 Évaluation des résultats des essais comparatifs par l'organisme d'inspection.

Les résultats de contrôle internes et externes sont déterminés en moyenne sur les 2 éprouvettes prélevées sur un élément durci..

Les résultats des essais de contrôle sont considérés comme reproductibles lorsque la différence entre le laboratoire interne et externe pour chaque moyenne est inférieure aux valeurs suivantes :

Caractéristique	Exigence
Absorption d'eau	< 0,15 %

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

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

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

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

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

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

Seules les caractéristiques qui étaient insuffisantes lors du premier essai comparatif sont à nouveau évaluées lors du contre-essai. Il est également possible de refaire tous les essais ou une série d'essais.

Si les résultats du contre-essai sont suffisants selon l'article 7.3.2.9, il n'est pas tenu compte des résultats du premier laboratoire de contrôle. Si cela n'est pas le cas, le résultat de l'essai de reproductibilité est alors considéré comme définitivement insuffisant. L'organisme de certification peut imposer une sanction et un contrôle interne ou externe complémentaire.

7.4 RAPPORT

Cet article contient les règles relatives aux rapports qui sont établis par l'organisme d'inspection ou de certification ou par le laboratoire de contrôle. Lors d'une inspection, on parle d'un rapport d'inspection. Un laboratoire de contrôle établit des rapports d'essai.

7.4.1 Rapport d'inspection

7.4.1.1 Pour chaque inspection un rapport d'inspection est établi par l'inspecteur, qui contient les informations suivantes :

- l'identification du fournisseur (nom) ;
- le numéro de certificat ;
- le lieu où l'inspection a été effectuée ;
- date et durée de l'inspection ;
- la nature et les résultats des contrôles effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- les observations au sujet de l'autocontrôle ;

et le cas échéant :

- les échantillonnages pour les essais comparatifs ;
- les résultats et l'interprétation des résultats des contrôles réalisés en présence de l'organisme d'inspection ;
- les mesures prises par le fournisseur en vue de résoudre un manquement ;
- le nombre d'annexes.

7.4.1.2 Sur simple demande de l'organisme d'inspection, des copies sont faites de chaque document ou résultat concernant l'autocontrôle, de sorte qu'elles peuvent être jointes au rapport d'inspection.

L'organisme d'inspection a le droit de collecter des images qui peuvent documenter ou soutenir les constatations dans le rapport d'inspection, en vue d'une évaluation par l'organisme de certification.

7.4.1.3 Le délégué du fournisseur peut indiquer ses propres observations sur le rapport d'inspection, dans la zone appropriée. Chaque rapport d'inspection est signé d'une part par l'inspecteur et d'autre part par le délégué du fournisseur.

7.4.1.4 Le fournisseur reçoit une copie du rapport d'inspection. L'organisme d'inspection fournit ensuite une copie du rapport d'inspection signé par le CEO de l'organisme d'inspection ou par son mandataire, le cas échéant avec des commentaires, à l'organisme de certification.

7.4.2 Rapport d'essai

7.4.2.1 De chaque contrôle effectué par un laboratoire de contrôle externe, un rapport d'essai est établi par le laboratoire de contrôle.

7.4.2.2 Le rapport d'essai est transmis à l'organisme d'inspection.

7.4.2.3 Après le traitement et l'évaluation, l'organisme d'inspection transmet le rapport d'essai au fournisseur.

7.4.3 Rapport annuel

Pas d'application.

7.5 SUIVI DES MANQUEMENTS

Cet article décrit ce qui est attendu du fournisseur en cas de manquements lors de la surveillance externe. L'organisme d'inspection et l'organisme de certification peuvent également prendre des mesures.

7.5.1 Mesures en cas de manquements

- 7.5.1.1 En cas de manquements qui ont été constatés par l'organisme d'inspection durant une inspection, le fournisseur prend les mesures appropriées, suivant les articles 6.3 et 7.3.
- 7.5.1.2 En cas de manquements qui ont été constatés par l'organisme d'inspection durant une inspection, les organismes d'inspection et de certification prennent des mesures appropriées, suivant les articles 7.6 et 8.2.
- 7.5.1.3 Les règles relatives à des parties de production douteuses ou rejetées figurent à l'article 6.3.2.

7.6 SYSTÈME D'ÉVALUATION

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

7.6.1 Évaluation par l'organisme de certification

7.6.1.1 L'évaluation de la surveillance externe se fait par l'organisme de certification sur la base des rapports d'inspection de l'organisme d'inspection.

7.6.2 Avertissement et proposition de sanction

7.6.2.1 Un avertissement est destinée à attirer l'attention du fournisseur sur un manquement qui pourrait donner lieu à une sanction (art. 8.2). Tant l'organisme d'inspection que l'organisme de certification peuvent donner un avertissement.

7.6.2.2 Chaque constatation d'un manquement important ou répété par rapport aux documents de référence, au Règlement d'application ou aux dispositions particulières imposées par l'organisme de certification, peut donner lieu à un avertissement.

7.6.2.3 Un avertissement est signifié par écrit au fournisseur. L'avertissement donné par l'organisme d'inspection est signé par la direction de l'organisme d'inspection ou par son mandataire, et si nécessaire pourvu d'un commentaire. Une copie doit être transmise à l'organisme de certification.

7.6.2.4 Le fournisseur doit justifier le manquement et, si nécessaire, proposer les mesures correctives et les actions correctives nécessaires pour éviter respectivement le maintien ou la répétition de l'infraction ou du manquement.

7.6.2.5 En cas de justification insuffisante ou de maintien ou de répétition de l'infraction ou du manquement, l'organisme d'inspection peut faire une proposition de sanction à l'organisme de certification (art. 8.2).

7.6.3 Système de points

Pas d'application.

7.6.4 Niveau d'autocontrôle

Pas d'application.

7.6.5 Niveau de la surveillance externe

Pas d'application.

8 PLAINTES ET SANCTIONS

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

8.1 PLAINTES

Cet article contient les règles concernant les plaintes, tant provenant de tiers, qu'au nom du fournisseur même.

8.1.1 Plaintes dirigées à l'organisme de certification

8.1.1.1 Chaque client, maître d'ouvrage ou tiers peut introduire une plainte auprès de l'organisme de certification concernant :

- la non-conformité d'un article produit qui a été livré sous la marque COPRO par le titulaire de certificat ;
- une infraction au présent Règlement d'application par le fournisseur ;
- le fonctionnement de l'organisme d'inspection ou de l'organisme de certification.

Une plainte doit être confirmée par le plaignant et documentée avec les informations nécessaires afin de rendre l'examen de la plainte par les organismes de certification et d'inspection possible.

8.1.1.2 Si une plainte est introduite auprès de l'organisme de certification, sa recevabilité est évaluée. Une plainte est recevable si elle se rapporte à au moins un des cas mentionnés à l'article 8.1.1.1. L'organisme de certification informe le plaignant par écrit de la recevabilité de la plainte.

8.1.1.3 Si la plainte est recevable, l'organisme de certification examine le bien-fondé de celle-ci, éventuellement après s'être mis d'accord avec le plaignant, le fournisseur et/ou les tiers concernant l'étude qui sera menée.

Indépendamment de ces accords, l'organisme de certification peut mener l'examen totalement ou en partie, sans information préalable ou la présence du plaignant et/ou du fournisseur.

L'organisme de certification est autorisé à effectuer ou à faire effectuer une étude auprès du producteur, du distributeur, de l'importateur et/ou du lieu de livraison au sujet des manquements ou infractions indiqués. Cet examen peut dès lors être étendu au-delà des terrains du fournisseur et de l'unité de production, le cas échéant après avoir obtenu les autorisations nécessaires des tiers.

8.1.1.4 Au cas où, lors de l'examen, une infraction des règlements ou une non-conformité du produit est constatée sans que le fournisseur ait pris les mesures appropriées (art. 6.3), l'organisme de certification déclare la plainte fondée.

L'organisme de certification informe le plaignant et le titulaire de certificat par écrit du bien-fondé de la plainte et les informe des résultats de l'examen. Ces résultats peuvent inclure des données et résultats de contrôle du fournisseur, un laboratoire de contrôle ou l'organisme d'inspection, ainsi que des copies des documents pertinents de contrôle interne ou externe.

- 8.1.1.5 L'organisme de certification est habilité à signifier, à la suite d'une plainte fondée, une sanction au titulaire de certificat, accompagnée de diverses mesures en vertu des règles de l'article 8.2.
- 8.1.1.6 Si une plainte s'avère fondée, l'organisme de certification peut récupérer les frais du traitement de la plainte auprès du titulaire de certificat. Dans le cas contraire, l'organisme de certification peut récupérer ces frais auprès de la personne qui a introduit la plainte.
- Le coût des contrôles ou de l'examen qui sont effectués par le plaignant ou un tiers ne sont en aucun cas à charge de l'organisme de certification.
- 8.1.1.7 L'organisme de certification n'intervient pas dans les accords commerciaux entre le plaignant et le titulaire de certificat ou des tiers.

8.1.2 Protection de la marque COPRO

- 8.1.2.1 Si une réclamation écrite est introduite auprès de l'organisme de certification concernant un usage abusif de la marque COPRO ou une référence illégitime aux documents de référence pour lequel la certification est d'application, l'organisme de certification évalue la recevabilité de la plainte. Si la plainte est recevable, l'organisme de certification entreprend les démarches nécessaires en vertu des pouvoirs qui lui sont conférés par l'article 3.1. Les frais s'y rapportant sont à charge du fournisseur concerné.
- 8.1.2.2 Le fournisseur ne peut utiliser la certification de ses produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé d'une manière qui pourrait porter préjudice à l'organisme de certification ou faire des déclarations sur la certification de son produit que l'organisme de certification pourrait considérer comme trompeuses ou illicites.

8.1.3 Plaintes à propos du produit certifié auprès du fournisseur

- 8.1.3.1 Toute communication par des tiers au sujet de produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé non conformes, livrés sous la marque COPRO, est enregistrée comme une plainte.
- Le fournisseur est obligé de traiter toute plainte introduite par écrit au sujet de produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé certifiés et de réagir d'une manière appropriée, même si la plainte est illégitime.
- Le traitement et le suivi des plaintes auprès du fournisseur se font selon la procédure décrite dans le manuel qualité du fournisseur.
- 8.1.3.2 Le fournisseur conserve un bref aperçu chronologique des plaintes reçues concernant les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé certifiés, avec mention de la provenance de la plainte, du contenu et de la suite donnée.
- Le registre des plaintes comporte l'aperçu avec tous les documents concernant la plainte (correspondance, résultats d'essai...).
- 8.1.3.3 Si un client, un maître d'ouvrage ou un tiers n'est pas satisfait du traitement d'une plainte dirigée au fournisseur, il a la possibilité de transmettre sa plainte à l'organisme de certification (art. 8.1.1).

8.1.4 Plaintes du fournisseur dirigées aux sous-traitants ou fournisseurs des matières premières

- 8.1.4.1 L'introduction et le suivi des plaintes aux sous-traitants ou fournisseurs des matières premières se font selon la (les) procédure(s) décrite(s) dans le manuel qualité du fournisseur.
- 8.1.4.2 Le fournisseur conserve un aperçu chronologique des plaintes sortantes aux sous-traitants ou fournisseurs de matières premières, avec mention du destinataire et la nature de la plainte.

Tous les documents concernant la plainte (correspondance, résultats d'essai...) sont conservés de manière traçable.

8.2 SANCTIONS

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

8.2.1 Règles générales

- 8.2.1.1 L'organisme de certification est habilité à signifier des sanctions et à prendre toutes les mesures nécessaires suite au constat d'une infraction ou d'un manquement :
- aux documents de référence ;
 - aux règles du Règlement d'application ;
 - aux dispositions particulières par l'organisme de certification dans le cadre de la certification.
- 8.2.1.2 Les mesures imposées se composent d'une augmentation de l'autocontrôle ou de la surveillance externe. Elles concernent des mesures correctives en vue de lever la non-conformité ou l'infraction ou à des actions correctives en vue d'éviter la continuation ou la répétition de celle-ci. Les mesures ont un caractère obligatoire pour le titulaire de certificat.
- 8.2.1.3 Une sanction peut concerner une partie bien spécifique de la production (un ou plusieurs articles produits, des produits types ou la totalité du produit).
- 8.2.1.4 Pour toute infraction ou tout manquement l'organisme de certification détermine, en fonction des règles du Règlement d'application, des constatations de l'organisme d'inspection, des réprimandes et également de la jurisprudence construite par l'organisme de certification, la nécessité de signifier une sanction, et détermine éventuellement aussi le niveau de la sanction, la durée, les mesures d'accompagnement éventuelles et les actions nécessaires pour pouvoir mettre fin à la sanction.
- 8.2.1.5 Le fait de négliger une obligation découlant d'une sanction ou d'une constatation, pendant la durée d'une sanction, de la même infraction ou manquement, ou d'une deuxième infraction ou manquement qui donne également lieu à une sanction, peut donner lieu à une aggravation de la sanction.

8.2.2 Sortes de sanctions

- 8.2.2.1 Sur la base de la gravité de l'infraction ou du manquement, les sanctions suivantes sont distinguées :
- **AVERTISSEMENT** : le titulaire de certificat est averti que le maintien ou la répétition de l'infraction ou du manquement durant un certain délai met en doute la capacité du fournisseur à garantir la continuité de la conformité de la partie de production en question et peut donner lieu à une sanction plus lourde ;
 - **SUSPENSION DE LIVRAISON AUTONOME** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer les parties de production concernées sous la marque COPRO sans autorisation préalable de l'organisme de certification. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;

- **SUSPENSION DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer l'article produit concerné durant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **SUSPENSION DU CERTIFICAT** : aucun article produit ne peut être livré sous la marque COPRO par le titulaire de certificat pendant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **RETRAIT DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer l'article produit concerné. La surveillance externe en ce qui concerne l'article produit concerné est abandonnée ;
- **RESTRICTION DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer le type de produit concerné. La surveillance externe en ce qui concerne le type de produit est abandonnée. Le type de produit est rayé du certificat. La restriction n'a pas d'influence sur les types de produits non concernés, qui font encore partie de la certification de produits ;
- **RETRAIT DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer les produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé sous la marque COPRO. La surveillance externe est abandonnée.

8.2.2.2 La suspension de la livraison autonome, de la fiche technique ou du certificat est prononcée pour une durée indéterminée. Elle peut uniquement être levée à partir du moment où il y a à nouveau un degré de confiance suffisant que le titulaire de certificat est en mesure de garantir la conformité de la partie de production.

8.2.2.3 La durée maximale de la suspension de livraison autonome, de la fiche technique ou du certificat est déterminée par le Comité de Certification. Lorsque ce délai est dépassé, l'organisme de certification procédera au retrait de la fiche technique, à la restriction du certificat ou au retrait du certificat.

8.2.2.4 Après un retrait du certificat, le fournisseur ne peut introduire une nouvelle demande de certification qu'après avoir convaincu l'organisme de certification de la mise en œuvre de mesures structurelles. La période de demande sera intégralement appliquée comme pour une toute nouvelle demande.

8.2.2.5 Lors du retrait du certificat, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection de clôture dans les trois mois suivant le retrait, afin de vérifier si les règles concernant le retrait sont suivies.

8.2.3 Publication des sanctions

8.2.3.1 Un avertissement et une suspension de livraison autonome sont des affaires internes entre le titulaire de certificat, l'organisme de certification, l'organisme d'inspection et le maître d'ouvrage et ne sont jamais divulgués à d'autres parties. Ces sanctions sont signifiées par écrit. La communication de la sanction au maître d'ouvrage est uniquement d'application au cas où le maître d'ouvrage en question a reçu des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé non conformes ou s'il a introduit une plainte.

8.2.3.2 La suspension de la fiche technique ou du certificat, la restriction du certificat ou le retrait de la fiche technique ou du certificat sont des sanctions à caractère public. Ils sont explicitement mentionnés sur COPRO Extranet et/ou dans la liste des titulaires de certificat.

Ces sanctions sont signifiées au titulaire de certificat par lettre recommandée, après avoir informé le titulaire de certificat du risque couru et non sans lui avoir donné l'occasion de présenter ses moyens de défense.

8.2.4 Raisons de sanction

8.2.4.1 Peuvent mener à un avertissement (liste non exhaustive) :

- le non-respect de la nature et des fréquences des contrôles imposés dans le cadre de l'autocontrôle ;
- l'absence de mesures correctives lorsque les résultats de l'autocontrôle ne sont pas conformes ;
- l'utilisation de matières premières non conformes ou la fourniture de renseignements erronés concernant les matières premières utilisées ;
- tout manquement du personnel, du matériel ou de l'autocontrôle ;
- la livraison, en dehors de la marque COPRO, de parties de production non dispensées ;
- une production qui n'a pas été notée dans le registre de la production ou qui n'a pas été mentionnée à l'organisme d'inspection ;
- la livraison de parties de production douteuses sans que leur conformité n'ait été vérifiée et leur livraison autorisée sur la base d'un examen suivant les dispositions du Règlement d'application ;
- la fourniture de renseignements erronés sur les quantités produites ;
- le défaut d'informer le client en cas d'une livraison non conforme ;
- le non-paiement d'une facture endéans le délai prescrit.

8.2.4.2 Peuvent mener à une suspension de livraison autonome (liste non exhaustive) :

- la livraison, sous la marque COPRO, d'un article produit dont la non-conformité a été constatée après la livraison et où le fournisseur n'a pas pris de mesures ;
- la livraison, sous la marque COPRO, d'un article produit qui ne fait pas partie du certificat ou pour lequel il n'y a pas de fiche technique validée.

8.2.4.3 Peuvent mener à une suspension du certificat (liste non exhaustive) :

- la livraison, sous la marque COPRO, d'un article produit dont la non-conformité devrait être connue par le titulaire de certificat ;
- le non-respect des mesures imposées dans le cas où les résultats de l'autocontrôle ne satisfont pas aux documents de référence ou au Règlement d'application ;
- une réaction inadéquate, ou en dehors du délai déterminé, à une demande de mesures de la part de l'organisme d'inspection ou de l'organisme de certification ;

8.2.4.4 Peuvent mener à un retrait du certificat (liste non exhaustive) :

- tout acte volontaire effectué pour dissimuler la non-conformité des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé ;
- la falsification des documents dans le cadre de l'autocontrôle ou de la surveillance externe ;
- la livraison, sous la marque COPRO, des produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé durant la période de suspension de la fiche technique ou du certificat ou la livraison de produits d'assainissement préfabriqués en béton de soufre non armé sans autorisation de l'organisme de certification durant la période de suspension de la livraison autonome ;
- tout acte volontaire visant à nuire sérieusement à l'image ou aux intérêts de l'organisme de certification ;
- non-paiement répété ou persistant.

8.3 RECOURS ET LITIGES

Cet article décrit les possibilités dans le cas où un fournisseur n'est pas d'accord avec la sanction qui lui est imposée.

8.3.1 Le droit d'être entendu

- 8.3.1.1 Le titulaire de certificat qui n'est pas d'accord avec la décision prise ou avec une sanction signifiée par l'organisme de certification a le droit d'être entendu par l'organisme de certification.
- 8.3.1.2 La demande à être entendu est introduite par écrit auprès de l'organisme de certification.
- 8.3.1.3 Les décisions prises et les sanctions signifiées par l'organisme de certification ne sont pas suspendues par une demande d'être entendu.
- 8.3.1.4 Le droit d'être entendu sera accordé lors de la prochaine réunion du Comité de Certification.

8.3.2 Recours

- 8.3.2.1 Le titulaire de certificat qui n'est pas d'accord avec la décision de l'organisme de certification concernant la suspension sanctionnelle, restriction ou le retrait de son certificat ou le refus de délivrer le certificat, a le droit d'interjeter un recours de cette décision auprès d'un Comité de Recours constitué au sein de l'organisme de certification.
- 8.3.2.2 Interjeter un recours s'effectue par courrier recommandé dans les dix jours ouvrables après la signification de la sanction en question.
- 8.3.2.3 Une suspension, restriction ou un retrait sanctionnel du certificat n'est pas suspendu par un recours.

8.3.3 Litiges

Toutes les parties impliquées dans la certification (demandeur, titulaire de certificat, organisme de certification...) s'engagent à faire trancher par un tribunal arbitral avec un arbitre tout litige qui pourrait surgir à propos de l'exécution ou de l'interprétation des règlements de certification. La procédure se déroule selon le règlement de CEPANI. Le droit belge est d'application. Le lieu d'arbitrage est à Bruxelles. La langue véhiculaire pour le tribunal arbitral est le français ou le néerlandais, au choix de la partie requérante. Le tribunal arbitral a lieu en première et en dernière instance.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.1 Généralités

Dès qu'un fournisseur a introduit sa demande de certification (art. 5.1.3), les règles financières sont d'application.

9.1.2 Frais d'une demande de certification

9.1.2.1 Après réception de la demande de certification (art. 5.1.3), l'organisme de certification encaisse auprès du fournisseur une indemnité par demande de certification suivant l'article 9.2.1.

9.1.2.2 Si le fournisseur l'estime nécessaire, il peut demander à l'organisme de certification ou d'inspection une ou plusieurs réunions informatives qui précèdent l'inspection de démarrage (art. 5.2.3). Les frais de ces réunions sont facturés au fournisseur par l'organisme qui les effectue suivant l'article 9.2.3.

9.1.3 Frais durant la période de demande

9.1.3.1 Les frais pour le fournisseur au cours de la période de demande sont calculés sur la base de l'article 9.2.3.

9.1.3.2 Si le certificat n'est pas délivré, les frais pour la demande de certification, les frais pour les réunions informatives et pour l'inspection de démarrage et autres indemnités payés dans le cadre de la période de demande, ne sont pas récupérés par le fournisseur.

9.1.4 Frais durant la période avec certificat

Les rétributions dues par le titulaire de certificat consistent en :

- une rétribution de certification par période suivant l'article 9.2.2,
- une rétribution d'inspection suivant l'article 9.2.3.

La rétribution est réglée à l'organisme de certification.

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.1 Indemnité par demande de certification

Le montant pour le traitement d'un dossier de demande est indiqué dans le Règlement de Tarif pour la Certification de Produits TAR COPRO.

9.2.2 Rétribution de certification

La rétribution de certification est indiquée dans le Régime financier dans le cadre de la certification des produits pour égouts en béton de soufre TAR 23.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de prestation, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour sont précisés dans le Régime financier dans le cadre de la certification des produits pour égouts en béton de soufre TAR 23.

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.

9.2.5 Déplacements inutiles

Les règles concernant les déplacements inutiles sont indiquées dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR COPRO.

9.2.6 Prestations en dehors des heures de travail normales

Les règles concernant les prestations en dehors des heures de travail normales sont indiquées dans le Règlement de Tarif pour la Certification de Produits TAR COPRO.

9.2.7 Taxes

Les taxes sont fixées suivant le Règlement de Tarif pour la Certification de Produits TAR COPRO.

9.2.8 Indexation des tarifs

L'indexation se fait suivant le Règlement de Tarif pour la Certification de Produits TAR COPRO.

9.3 FACTURATION

9.3.1 Payeurs potentiels

9.3.1.1 Les frais relatifs :

- aux réunions informatives ;
- à l'inspection de démarrage ;
- aux inspections standard ;
- aux inspections complémentaires ;
- aux déplacements ;

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

9.3.1.2 Les frais des contrôles effectués par un laboratoire externe sont directement facturés par le laboratoire externe au fournisseur.

9.3.1.3 Les frais relatifs :

- à l'autocontrôle ;
- aux échantillons et échantillonnages pour l'autocontrôle et le contrôle externe ;
- aux éventuelles réparations suite aux échantillonnages ;
- au transport des échantillons vers un laboratoire externe ;

sont directement supportés par le fournisseur.

9.3.2 Conditions de paiement

Les conditions de paiement sont précisées dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR COPRO.

ANNEXE A : Modèle de fiche technique

La fiche technique est établie selon le modèle disponible de l'Extranet de COPRO.

A.1.1 Regards de visite et boîtes de branchement préfabriqués en béton de soufre non armé

Les caractéristiques suivantes doivent être précisées :

- Diamètre nominal DN (mm),
- PTV 823 partie 1 article 6.4. Éléments droits hauts et bas : résistance à l'écrasement (kN/m),
- PTV 823 partie 1 article 6.5. Éléments de réduction et des éléments de couronnement : résistance sous charge verticale F_v (kN),
- PTV 823 partie 1 article 6.6. Étanchéité : aucune fuite lors d'un essai à une pression hydrostatique interne de 50 ou 100 kPa,
- PTV 823 partie 1 article 6.7. Absorption d'eau A_w (%),
- PTV 823 partie 1 article 6.8. Résistance à la compression caractéristique f_{ck} (MPa), le cas échéant,
- PTV 823 partie 1 article 6.9. Échelons scellés : charge verticale F_d (kN) et force d'arrachement horizontale F_l (kN), le cas échéant
- PTV 823 partie 1 article 6.10. Caractéristiques géométriques au moyen d'un dessin en coupe à l'échelle.

La résistance à la compression est purement informative et ne sera utilisée que si aucune résistance finale n'est déterminée sur le produit. Tous les éléments de puits verticaux sont testés pour leur résistance finale.

La résistance finale d'un élément de base est égale à celle d'un élément droit.

A.1.2 Tuyaux et pièces complémentaires préfabriqués en béton de soufre non armé

Les caractéristiques suivantes doivent être précisées :

- Diamètre nominal DN (mm),
- PTV 823 partie 2 article 6.4. Pour tuyaux et pièces complémentaires : résistance à l'écrasement (kN/m),
- PTV 823 partie 2 article 6.6. Étanchéité : aucune fuite lors d'un essai à une pression hydrostatique interne de 50 ou 100 kPa,
- PTV 823 partie 2 article 6.7. Absorption d'eau A_w (%),
- PTV 823 partie 2 article 6.8. Résistance à la compression caractéristique f_{ck} (MPa), le cas échéant,
- PTV 823 partie 2 article 6.10. Caractéristiques géométriques au moyen d'un dessin en coupe à l'échelle.

La résistance à la compression est purement informative et ne sera utilisée que si aucune résistance finale n'est déterminée sur le produit. Tous les tuyaux sont testés pour leur résistance finale.

ANNEXE B : Liste des organismes d'inspection désignés

1) COPRO ASBL

Z.1 Researchpark

Kranenberg 190

BE - 1731 ZELLIK

Tel. : 02/468.00.95

E-mail : info@copro.eu

URL : www.copro.eu

URL : <https://extranet.copro.eu/>

ANNEXE C : Méthodes et fréquences minimales du contrôle des matières premières

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans le tableau C.1 sont enregistrés.

Tableau C.1 : Contrôle des matières premières

Matériel	Aspect	Méthode	Fréquence minimale
Soufre	Type de produit correct	Vérification documents de livraison	Chaque livraison
	Conformité avec PTV 823, § 4.1.1.1	Fiche technique annexe document de livraison / rapport d'analyse mensuelle	1 / mois
Granulats	Type de produit correct et granularité	Vérification documents de livraison et visuel	Chaque livraison
		Vérification certificat/attestation	<u>Certificat</u> : 1 fois/lieu d'extraction/granularité ≥ 1 fois/A <u>Attestation</u> : par livraison
	Granularité	NBN EN 933-1	<u>Gravillons</u> : 1 fois/2000 tonnes/lieu d'extraction/calibre <u>Sable</u> : 1 fois/1000 tonnes/lieu d'extraction/calibre
	Contaminations	Visuel	Chaque livraison
	Teneur en substances organiques	EN 12620 + PTV 411	1 fois/lieu d'extraction En cas de doute
	Teneur en particules fines	EN 12620 + PTV 411	
Modificateur	Type de produit correct	Vérification documents de livraison ou emballage	Chaque livraison
		Vérification rapport d'essai	Par livraison
	Conformité	Vérification de l'attestation de conformité	Par livraison
Additifs	Type de produit correct	Vérification documents de livraison	Chaque livraison
		Vérification certificat/attestation	<u>Certificat</u> : 1 fois/origine/type de produit ≥ 1 fois/A <u>Attestation</u> : par livraison
	Conformité	NBN EN 450, NBN EN 12620, NBN EN 12878, NBN EN 13263-1	1 fois/100 tonnes/origine ≥ 1 fois/origine/T
Colorants	Type de produit correct	Vérification documents de livraison	Chaque livraison
	Conformité	Vérification rapport d'analyse	DT

ANNEXE D : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de la production

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans les tableaux D.1 à D.4 sont enregistrés.

Tableau D.1 : Équipement de dosage et de mélange

Sujet	Aspect	Exigences	Méthode	Fréquence minimale
Dispositif de dosage pondéral	Dosage exact	Cohérence valeur définie et valeur lue	Vérification	1 fois/J
	Précision	RNR 23	Calibration selon RNR 23 (1)	A l'installation, après réglage, ajustement ou réparation >1 fois / A (2)
Dispositif de dosage volumétrique pour des matières solides	Dosage exact	Cohérence valeur définie et valeur lue	Vérification	1 fois/J
	Précision	RNR 23	Calibration selon RNR 23	A l'installation, après réglage, ajustement ou réparation > 1 fois / A
dispositif de dosage volumétrique pour liquides	Dosage exact	Cohérence valeur définie et valeur lue	Vérification	1 fois/J
	Précision	RNR 23	Calibration selon RNR 23	A l'installation, après réglage, ajustement ou réparation > 1 fois / A
mélanges	Paramètres de mélange		Vérification temps de mélange	A l'installation, après réglage, ajustement ou réparation 1 fois/S
			Vérification température de mélange	Chaque mélange

(1) si la calibration est effectuée par une institution accréditée, par dérogation au RNR 23, la méthode de cette institution peut être appliquée.

(2) Sauf accord contraire de COPRO, l'organisme d'inspection assiste à une calibration sur trois d'une installation de pesage et de dosage qui n'est pas réalisée sous accréditation par le producteur lui-même ou par le fournisseur de l'installation, avec un maximum d'une fois par an par installation.

Tableau D.2 : Composition

Sujet	Aspect	Méthode	Fréquence minimale
Composition	Composition de béton type correcte	Vérification par rapport à l'article produit	1 fois/J
	Composition prévue	Conformité granulométrie (par calcul)	En cas de doute ≥ 1 fois/T

Tableau D.3 : Divers

Sujet	Aspect	Méthode	Fréquence minimale
Pièces complémentaires à incorporer	Disposition et intégration correcte dans le moule	Visuel et mesurage	1 fois/moule/J
Accessoires (y compris les accessoires de levage)	Aptitude à l'emploi	Vérification	À la première utilisation
	Type de produit correct	Vérification documents de livraison ou emballage	Chaque livraison
		Vérification certificat/attestation	<u>Certificat</u> : 1 fois/origine/type de produit ≥ 1 fois/A <u>Attestation</u> : par livraison
Échelons scellés	Aptitude à l'emploi	Vérification	À la première utilisation
	Type de produit correct	Vérification documents de livraison ou emballage	Chaque livraison
		Vérification certificat/attestation	<u>Certificat</u> : 1 fois/origine/type de produit ≥ 1 fois/A <u>Attestation</u> : par livraison
	Résistance à la corrosion de l'acier	Vérification épaisseur de la galvanisation	Chaque livraison
Moyen de décoffrage	Type de produit correct	Vérification documents de livraison	Chaque livraison
Jointoiements	Type de produit correct	Vérification documents de livraison et étiquetage	Chaque livraison
		Vérification certificat/attestation	<u>Certificat</u> : 1 fois/origine/type de produit ≥ 1 fois/A <u>Attestation</u> : par livraison

Tableau D.4 : Production et équipement de production

Sujet	Aspect	Méthode	Fréquence minimale
Moules (coffrages)	Moule et dimensions corrects	Mesurage	À la première utilisation DT
	Pureté	Visuel	En cas de doute
	Usure	Visuel	En cas de doute
	Température	Mesurage	1 fois/J
Équipement de compactage	Fonctionnement, réglage et utilisation corrects	Vérification visuelle et auditive Vérification compactage	1 fois/J
Décoffrage	Apparence, dommages	Visuel	1 fois/J
Refroidissement	Température de décoffrage	Mesurage	1 fois/J

Tableau D.5 : Inspection des équipements de mesure et d'essai

Sujet	Aspect	Exigence(s)	Méthode	Fréquence
Toutes appareils de mesure	Contamination, dégâts, fonctionnement	(1)	Visuel	Avant utilisation
Appareils de mesurage pour déterminer les dimensions	Fiabilité	RNR 23	Calibrage selon RNR 23	- À la première utilisation - 1 fois / A
Ruban de mesure calibré	exactitude	RNR 23	Contrôle étalonnage selon RNR 23	À la première utilisation
Thermomètres	Fiabilité	RNR 23	calibrage par. thermomètre de contrôle selon RNR 23	1 fois / 2A
Thermomètre de contrôle	Fiabilité	RNR 23	Contrôle certificat (selon RNR 23)	À la première utilisation
Enregistreur de temperature	Fiabilité	RNR 23	Par mesure	1 fois / 2A
Hygromètres	Fiabilité	RNR 23	Contrôle visuelle et auditive Contrôle compactage	1 fois / 2A
Manomètres	Fiabilité	RNR 23	Contrôle certificat (selon RNR 23)	1 fois / A
Tamis de contrôle	Contamination, dégâts	-	Visuel	Avant utilisation
Écailles	Fiabilité	RNR 23	Calibration selon RNR 23	1 fois / A
Poids de contrôle	Fiabilité	RNR 23	Calibrage selon RNR 23	1 fois / 5A
secher a l'etuve	aerage suffisante	NBN B 15-215	Visuel et par mesure	- A la première utilisation - 1 fois / A
	Temperature	RNR 23	RNR 23	1 fois / A
Formes cubiques (arcier)	Planéité des surfaces de forme, rectitude des angles	RNR 23	Par mesure	1 fois / A
Servant aux essais de compression	Fiabilité	RNR 23	Calibrage selon NBN EN 12390-4	A la première utilisation, après réglage, ajustement ou réparation > 1 fois / A
machine d'essai a la traction et de flexion	Fiabilité	RNR 23	Calibrage selon NBN EN 12390-4	A la première utilisation, après réglage, ajustement ou réparation > 1 fois / A
Poids calibré	exactitude	RNR 23	Contrôle étalonnage selon RNR 23	1 fois / 5A
Chambre climatique	Temperature	20 ± 2 °C	RNR 23	-A la première utilisation - en cas de doute - ≥ 1 fois / A
	humidité	> 95 %	RNR 23	1 fois / J
Citerne	Temperature	20 ± 2 °C	RNR 23	1 fois / J
	Purité de l'eau		Visuel	1 fois / J
Réfrigérateur / Congelateur	Temperature	0 ± 2 °C	RNR 23	- A la première utilisation - 1 fois / A

ANNEXE E : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de l'identification du produit fini

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans les tableaux E.1 et E.2 sont enregistrés

Tableau E.1 : Produit fini regards de visite et boîtes de branchement préfabriqués en béton de soufre non armé

Éléments	Aspect	Méthode	Fréquence minimale	
			Essais de type initiaux (ITT)	Inspection périodique
Tous les éléments	Absorption d'eau (échantillons prélevés)	PTV 823	4 E	1 fois/T
	Absorption d'eau (échantillons moulés) le cas échéant	PTV 823	4 x essais de corrélation échantillons moulés-prélevés	1 essai de corrélation échantillons moulés-prélevés /A 1 fois/J
	Résistance Chimique (échantillons prélevés)	PTV 823	4 E	
Tous les éléments	Aspect (visuel et éventuel mesurage)		Chaque élément testé	Chaque élément testé
Tous les éléments	Caractéristiques géométriques		3 E/P/N	1 E/250 E/P/N/C ≥ 1 E/A
Tous les éléments	Caractéristiques géométriques des profils d'assemblage (tuyau en béton de soufre ou testé sur l'étanchéité)	DT	2 x 2 E/G	1 x 2 E/1000 E/G ≥ 1 E/P/N/A
	Caractéristiques géométriques des profils d'assemblage (tuyau non en béton de soufre et non testé sur l'étanchéité)	DT	Chaque élément	Chaque élément
Éléments droits hauts et bas	Résistance à l'écrasement	PTV 823	3 E/P/N/C	1 E/250 E/N/C >1 E/A
Éléments de couronnement et de réduction	Résistance sous charge verticale	PTV 823	3 E/P/N/C	1 E/250 E/N/C > 1 E/A
Éléments verticaux et têtes tronconiques	Charge verticale et résistance horizontale à l'arrachement des échelons scellés	PTV 823	3 par type d'échelon et par méthode de pose	1 par type d'échelon et par méthode de pose par 1000 échelons scellés
Éléments verticaux, têtes tronconiques et dalles réductrices	Étanchéité à l'eau des éléments et de l'assemblage entre éléments	PTV 823	2 x 2 E/G	1 système /250 E/G ≥ 1 système /A
Éléments verticaux	Étanchéité à l'eau de l'assemblage entre éléments et tuyaux ou pièces complémentaires	PTV 823	2 x 2 E/G (1)	1 système /250 E/G ≥ 1 système /A (1)
Réparation	Réalisation correcte	Visuel		Chaque réparation

(1) Peut être remplacé par le mesurage de chaque assemblage

Tableau E.2 : Produit fini tuyaux et pièces complémentaires préfabriqués en béton de soufre non armé

Éléments	Aspect	Méthode	Fréquence minimale	
			Essais de type initiaux (ITT)	Inspection périodique
Tous les éléments	Absorption d'eau (échantillons prélevés)	PTV 823	4 E	1 fois/T
	Absorption d'eau (échantillons moulés)	PTV 823	4 x essai de corrélation échantillons moulés-prélevés	1 essai de corrélation échantillons moulés-prélevés /A 1 fois/J
Tous les éléments	Résistance chimique (échantillon moulés) le cas échéant	PTV 823	4 E	
Tous les éléments	Apparence (visuel et éventuel mesurage)		Chaque élément testé	Chaque élément testé
Tous les éléments	Caractéristiques géométriques		3 E/P/N	3 E/1000 E/P/N/C ≥ 1 E/A
Tous les éléments	Caractéristiques géométriques des profils d'assemblage (tuyaux en béton de soufre ou testé sur l'étanchéité à l'eau)	DT	2 x 2 E/G	1 x 2 E/1000 E/G ≥ 1 E/P/N/A
	Caractéristiques géométriques des profils d'assemblage (tuyaux non en béton de soufre et non testé sur l'étanchéité)	DT	Chaque élément	Chaque élément
Tuyaux et pièces complémentaires	Résistance à l'écrasement	PTV 823	3 E/P/N/C	1 E/250 E/N/C ≥ 4 E/P/N/A
Tuyaux et pièces complémentaires	résistance à la flexion longitudinale, le cas échéant	PTV 823	3 E/P/N/C	1 E/250 E/N/C ≥ 4 E/P/N/A
Tuyaux et pièces complémentaires	Étanchéité à l'eau des éléments (essai hydrostatique) et assemblages	PTV 823	3 E/P/N/t	1 E/250 E/N/t ≥ 4 E/P/N/A
Manchon d'assemblage	Caractéristiques géométriques	PTV 823	4 E/N	1 E/1000 E/N > E/batch
	Caractéristiques mécaniques	PTV 823	Annexe I	Annexe I
Réparation	Réalisation correcte	Visuel		Chaque réparation

ANNEXE F : Méthodes et fréquences minimales du contrôle de l'identification des produits

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans le tableau F.1 sont enregistrés.

Tableau F.1 : Identification

Sujet	Aspect	Méthode	Fréquence minimale
Marquer	Présence, lisibilité et mention correcte	Visuel	1 fois/J

ANNEXE G : Méthodes et fréquences minimales du contrôle du traitement et du stockage des produits

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans le tableau G.1 sont enregistrés.

Tableau G.1 : Traitement et stockage des produits

Sujet	Aspect	Méthode	Fréquence minimale
Stockage	Stockage distinct, empilage, accessibilité	visuel	1 fois/J
	Dégâts		
Évacuation	Bon de livraison	visuel	1 fois/J

ANNEXE H : Fréquences minimales des essais de contrôle périodiques

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans le tableau H.1 sont enregistrés.

Tableau H.1 : Fréquences minimales des essais de contrôle

Aspect	Fréquence minimale
Absorption d'eau sur échantillons prélevés (le cas échéant échantillons moulés)	6 essais appariés
Caractéristiques géométriques	6 essais (répartis judicieusement sur P, N et C)
Profils d'assemblage (abouts femelle et mâle)	2 essais/S (répartis judicieusement sur P et N)
Résistance à l'écrasement	2 essais (répartis judicieusement sur N et C)
résistance à la flexion longitudinale	Le cas échéant : 2 essais (répartis judicieusement sur N et C)
Résistance sous charge verticale	2 essais (répartis judicieusement sur N et C)
Étanchéité à l'eau	Assemblage entre éléments de regards/boîtes : 2 essais/G Assemblage entre éléments de regards/boîtes et de tuyaux : 2 essais/G Assemblage entre tuyaux : 2 essais/G/Me

ANNEXE I: Fréquences minimales des essais de contrôle périodiques du manchon à emboîter ou du manchon à emboîter en polypropylène

Les résultats numériques et les résultats nécessitant une action à la suite des inspections et des essais prescrits dans le tableau I.1 sont enregistrés.

Tableau I.1: Fréquences minimales des essais de contrôle

Aspect	Paragraphe en PTV 823 partie 2	Fréquence minimale		
		Essais de type initiaux (ITT)	Inspection périodique (FPC)	Essais de contrôle
Indice de fonte	Annexe J 1.1.1	1 échantillon par usine de moulage / type PP	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 48h	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 3 A
Résistance à la traction	Annexe J 1.1.2	1 échantillon par usine de moulage / type PP	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 48h	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 3 A
Allongement à la rupture	Annexe J 1.1.2	1 échantillon par usine de moulage / type PP	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 48h	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 3 A
Température élevée	Annexe J 1.1.3	1 échantillon par usine de moulage / type PP	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 48h	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 3 A
Essai de résistance aux chocs	Annexe J 1.1.4	1 échantillon par usine de moulage / type PP	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 48h	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 3 A
Essai d'impact	Annexe C 5.9 ou examen équivalent	1 échantillon par usine de moulage / type PP	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 48h	1 échantillon par usine de moulage / type PP / 3 A
Exigences de performances				
Pression d'eau interne de 100 kPa	Annexe J.1.2.	3 échantillon par usine de moulage / type PP	1 E/250 E/N/t ≥ 4 E/T/N/J	Connection entre les tuyaux: 2 essais/S/Me/A
Pression de l'air interne de 50 kPa	Annexe J.1.2.	3 échantillon par usine de moulage / type PP	1 E/250 E/N/t ≥ 4 E/T/N/J	

ANNEXE J: Modifications pouvant entraîner la répétition de tout ou une partie des essais de type.

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

2 types de modification sont distingués :

- Soit la modification d'une ou plusieurs matières primaires,
- Soit la modification de la composition.

Lors de la modification il sera déterminé si un nouvel essais de type ou une partie d'essai de type doit être effectuée.

- Nouveau essai de type comme prescrits en Tableau E.1 et E.2,
- Partie d'essai de type comme prescrits en Tableau E.1 et E.2 à l'exception de l'absorption d'eau (échantillons prélevés) et la détermination de la résistance chimique.

Tableau J.1: Cas de changement de matières premières

Matière	Changement	Nouveau essais du type	Partie d'essai du type
Soufre	Origine / producteur	/	/
Gros granulats	gerne /	X	
	Origine des granulats		En cas de doute
	Épaisseur des grains		X
Sable	gerne (sable rond naturel, sable de concassage naturel, ...)	X	
	Origine (lieu d'extraction)		En cas de doute
	Épaisseur des grains		X
Modificateur	Composition	X	
Aditifs	Gerne / origine / producteur	X	

Tabel J.2: Cas lors de la modification de la composition

Matière	modification de la composition du type	Nouveau essais du type	Partie d'essai du type
Soufre	< 1 % sur la teneur totale en soufre / m ³		En cas de doute
	≥ 1 % sur la teneur totale en soufre /m ³	X	
Gros granulats / sable	Épaisseur des grains ≤ 5 % sur chaque tamis (1)		En cas de doute
	Épaisseur des grains ≤ 10 % sur chaque tamis (1)	X	
Modificateur	< 0.2 % par rapport à la masse totale		En cas de doute
	≥ 0.2 % par rapport à la masse totale	X	
Aditifs	< 2 % par rapport à la masse totale		En cas de doute
	≥ 2 % par rapport à la masse totale	X	

(1) La répartition des grains du squelette total doit être vérifiée lorsque l'écart maximal par rapport au squelette de référence est de 5 % au maximum par tamis par rapport à la valeur établie.