



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
GRAS-/GRINDKUNSTSTOFPLATEN
ONDER HET
COPRO-MERK

Versie 4.0 van 2017-12-06

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

www.copro.eu
BTW BE 0424.377.275
KBC 426-4079801-56

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN.....	5
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	5
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	5
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE.....	6
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	6
2.2	DOELSTELLINGEN.....	7
2.3	SCOPE	8
2.4	CERTIFICAAT	10
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	11
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	13
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	13
3	DE SPELERS.....	14
3.2	KEURINGSINSTELLING	14
3.3	LEVERANCIER	14
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	15
4.1	PERSONEEL.....	15
4.2	MATERIEEL	15
4.3	GRONDSTOFFEN.....	16
4.5	PRODUCT	17
4.6	KWALITEITSPLAN	18
4.7	TYPEKEURING	19
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	20
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	20
6	ZELFCONTROLE.....	21
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	21
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	23
6.3	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN.....	24
7	EXTERN TOEZICHT	25
7.2	INSPECTIES	25
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	26
7.6	EVALUATIESYSTEEM	27
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	28
9.1	FINANCIELE REGELS	28
9.2	TARIEVEN.....	29

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Definities

Exclusieve verdeler	Als een buitenlandse producent werkt met exclusieve verdelers voor de Belgische markt, betekent dat alle leveringen voor de Belgische markt gebeuren via deze verdelers. Rechtstreekse levering van de producent aan een klant is verboden. De leveringsdocumenten voor de klant worden opgemaakt door de verdeler en een kopie wordt bewaard bij de verdeler. Per productie-eenheid kan er maximaal met twee exclusieve verdelers worden gewerkt. De exclusieve verdelers worden vastgelegd in het technisch dossier.
Extrusie	Het opsmelten van een kunststof in een verwarmde, voorwaarts bewegende schroef.
Fabricaat	Geheel van gras-/grindkunststofplaten van hetzelfde producttype (A, B of C) overeenkomstig de gebruiksklasse omschreven in PTV 828 en die beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Gebruiksklasse	Klassering (A, B, of C) van de beoogde verharding met gras-/grindkunststofplaten in functie van frequentie van overrijding en het type verkeer. Wordt omschreven in hoofdstuk 7 van PTV 828.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: <ul style="list-style-type: none">- het wegnemen van een aantal gras-/grindkunststofplaten tijdens de productie;- het aanduiden van een aantal gras-/grindkunststofplaten uit de beschikbare voorraad met de bedoeling er controles op uit te voeren.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product al dan niet in opdracht van een leverancier.
Productgroep	Gras-/grindkunststofplaten worden aangewend voor het aanleggen van waterdoorlatende bestratingen.
Productiebatch	Doorlopende productie van gras-/grindkunststofplaten op éénzelfde spuitgietmachine.

Producttype	Verzameling van fabricaten die behoren tot dezelfde gebruiksklasse volgens PTV 828 hoofdstuk 7. Een gras-/grindkunststofplaat kan behoren tot type A, B of C.
Spuitsietproces	Proces waarbij een kunststof (al dan niet na toevoegen van additieven) wordt gesmolten door middel van extrusie, in een matrijs wordt geperst, afgekoeld en ontvormd.

1.1.2 Afkortingen

TRA	Toepassingsreglement
-----	----------------------

1.1.3 Referenties

PTV 828	Technische Voorschriften voor Gras-/grindkunststofplaten
RNR 28	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibratie en controle van productie- en controleapparatuur bij de certificatie van Gras-/grindkunststofplaten
TAR 28	Financieel stelsel in het kader van de Productcertificatie van Gras-/grindkunststofplaten

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN

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

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

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

Het is niet toegestaan om wijzigingen aan te brengen in de originele, door de adviesraad goedgekeurde en/of door de Raad van Bestuur 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 4.0 en vervangt versie 3.0 en Rondzendbrief 28/2014/01.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 6-12-2017.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op 09-02-2018.

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 CERTIFICATIUREGLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

Behalve wat betreft de in dit Toepassingsreglement vermelde aanvullingen en/of wijzigingen zijn de artikels van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 van toepassing.

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

- 2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van gras-/grindkunststofplaten. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijbehorende informatie.
- 2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, onder andere bij de certificatieaanvraag en bij het externe toezicht.

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

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

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

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

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

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

Dit toepassingsreglement is bovendien zo opgevat dat net die aspecten worden geborgd die volgens de belanghebbende partijen belangrijk zijn bij gras-/grindkunststofplaten. Het betreft onder andere het verbeteren van de consumentenbescherming, het vervullen van de verwachtingen van de markt en het verdedigen van het algemeen belang.

De certificatie beïnvloedt in geen geval de verantwoordelijkheid van de ontwerper, de bestekschrijver, het studie bureau, 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 gras-/grindkunststofplaten.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- de typekeuring van een fabricaat of producttype;
- de 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 het product;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn de gras-/grindkunststofplaten die beantwoorden aan PTV 828.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond gras-/grindkunststofplaten.

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

De leverancier moet de juiste grondstoffen gebruiken zoals beschreven in PTV 828 en een controle uit te voeren op de gebruikte grondstoffen. In functie van de resultaten van deze controle moet de leverancier de gepaste maatregelen nemen, volgens dit Toepassingsreglement.

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

Het gebruik van conforme gras-/grindkunststofplaten is een essentiële schakel in de realisatie van een kwalitatieve waterdoorlatende verharding. Maar door het feit dat er nog parameters zijn die bij de certificatie van gras-/grindkunststofplaten niet aan bod komen, kan de productcertificatie niet volledig waarborgen dat de resulterende verharding zal beantwoorden aan de kwaliteitseisen van de bouwheer. Parameters waarop de productcertificatie geen betrekking heeft, zijn onder andere:

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

2.3.4 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 gras-/grindkunststofplaten volgens minstens een van de volgende referentiedocumenten:

- een Technisch Voorschrift (PTV);

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

2.3.4.2 De COPRO-certificatie van gras-/grindkunststofplaten is een vrijwillige certificatie.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid COPRO TAR 02 en het Financieel stelsel in het kader van de Productcertificatie van Gras-/grindkunststofplaten TAR 28.

2.3.6 Referentiedocumenten

2.3.6.1 Er zijn nog geen toepasselijke productnormen.

2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.

2.3.6.3 Het toepasselijke Technische Voorschrift is PTV 828.

2.3.6.4 Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

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.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

- 2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot de fabricaten waarvoor een gecertificeerde technische fiche bestaat op het extranet van COPRO (extranet.copro.eu).
- 2.4.2.3 Door het uitreiken van het certificaat erkent de certificatie-instelling dat er een voldoende graad van vertrouwen bestaat in de maatregelen die de certificaathouder neemt om de gras-/grindkunststofplaten in overeenstemming te brengen met desbetreffende technische fiche.

2.4.3 Het certificaat

- 2.4.3.1 Het certificaat vermeldt minstens:
- het certificaatnummer;
 - de identiteit van de certificatie-instelling;
 - de identiteit en de maatschappelijke zetel van de certificaathouder;
 - de identiteit, het identificatienummer en het adres van de productie-eenheid;
 - de referentiedocumenten;
 - de datum van uitreiking van het certificaat;
 - een verwijzing naar de website van de certificatie-instelling, in verband met de geldigheid van het certificaat;
 - de draagwijdte van het certificaat.

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.2 Publieke identificatie

Als publieke identificatie wordt de door de leverancier gekozen commerciële benaming van het fabricaat gebruikt.

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 en op de verpakking. Dit gebeurt volgens artikel 2.6.3.

Het product moet de volgende identificatie dragen:

- producent (naam of logo of identificatienummer);
- benaming en/of type product;
- codering voor naspeurbaarheid (vb. productiedatum);

en, facultatief:

- de vermelding 'COPRO'.

De verpakking moet de volgende identificatie dragen:

- producent;
- benaming fabricaat;
- producttype (gebruiksklasse volgens PTV 828);
- afmetingen;
- verwijzing naar PTV 828;
- de vermelding 'COPRO';
- het identificatienummer van de productie-eenheid;
- productiedatum.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Bij vrijgestelde productiedelen mag niet worden verwezen naar het COPRO-merk, noch naar een code van technische fiche (zie Art. 2.7).

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De leveringsbonnen worden onderverdeeld in:

- de leveringsbonnen voor de levering van het product van de producent naar de klant,
- de leveringsbonnen voor de levering van het product van de producent naar de exclusieve verdeler,
- de leveringsbonnen voor de levering van het product van de exclusieve verdeler naar de klant.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon van de producent naar de klant worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de producent;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;
- de publieke identificatie van het fabricaat (Art. 2.5.2);
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- 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;
- 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.

Op elke leveringsbon van de producent naar de exclusieve verdeler worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de producent;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de exclusieve verdeler;
- de publieke identificatie van het fabricaat (Art. 2.5.2);
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- de hoeveelheid per fabricaat.

Op elke leveringsbon van de exclusieve verdeler naar de klant worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de exclusieve verdeler;
- naam en gegevens van de klant;
- de publieke identificatie van het fabricaat (Art. 2.5.2);
- datum van vertrek bij de exclusieve verdeler;
- 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;
- 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

- 2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het COPRO-logo te gebruiken, kan 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.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 Alle gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de typekeuring.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een fabricaat moet de klant kunnen beschikken over de bijhorende, 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.

3 DE SPELERS

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

3.2 KEURINGSINSTELLING

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

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor gras-/grindkunststofplaten treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van het product 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 het product beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dit garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

De aanvrager of de certificaathouder heeft de verantwoordelijkheid om er voor te zorgen dat er wordt voldaan aan de regels van dit Toepassingsreglement en de toepasselijke referentiedocumenten. Hij kan bepaalde taken doorgeven aan een andere leverancier of aan de producent, maar draagt hiervoor als aanvrager of certificaathouder de eindverantwoordelijkheid.

De leverancier kan ook de producent zelf, een verdeler, een exclusieve verdeler of een invoerder zijn.

- 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 (exclusieve) verdeler of invoerder.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd product te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel het product op een bepaalde productie-eenheid. Initieel moet er een typekeuring worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

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

4.2 MATERIEEL

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

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de leverancier en het extern laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.
- 4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd: vorm, aspect, afmetingen en gewicht.

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

- 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 leveringsdocumenten van de grondstoffen worden bijgehouden in het register van de grondstoffen (Art. 6.1.2).

4.3.4 Opslag van grondstoffen

Elke grondstof wordt op een ordelijke en overzichtelijke manier opgeslagen.

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

In voorkomend geval worden de gegevens en afvoerdocumenten van afgevoerde grondstoffen traceerbaar bijgehouden in het register van de grondstoffen (Art. 6.1.2).

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

4.5.1.1 De productie gebeurt mogelijk 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 gras-/grindkunststofplaten zou behouden blijven na een onderbreking van de periode van activiteit kan de certificatie-instelling aan de keuringsinstelling opdragen een bijbehorende inspectie uit te voeren, voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Minstens de volgende productieparameters worden - voor zover van toepassing - op de productiefiche voorzien:

- de instelling voor de doseringen;
- de instelling voor de extrusie en het spuitgietproces (temperatuur, druk, ...).

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

Voor dit artikel wordt integraal naar COPRO-reglement CRC 01 verwezen.

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

4.7 TYPEKEURING

Dit artikel handelt over de typekeuring van het product. Meer courant spreekt men van Type Testing of product typebepaling.

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 Een aantal bepalingen worden als typeproeven uitgevoerd. Zie artikel 4.7.3.1.
- 4.7.1.2 De typekeuring wordt 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 typekeuring wordt voor elk fabricaat uitgevoerd bij aanvang van de certificatie met het oog op het vastleggen van specificaties in de technische fiche.

4.7.3 Eisen

- 4.7.3.1 De controles die per typekeuring moeten worden uitgevoerd overeenkomstig PTV 828:
 - vorm en afmetingen;
 - gewicht;
 - druksterkte en vervorming;
 - impactweerstand;
 - treksterkte verbinding.

4.7.5 Geldigheid

- 4.7.5.1 Alle verslagen van typekeuring worden bewaard in het technisch dossier van de leverancier.
- 4.7.5.2 Een typekeuring blijft in principe altijd geldig.

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 na gaan.

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

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.

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode is één jaar.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt de zelfcontrole zoals bepaald in artikel 6 toegepast. Het minimale aantal proeven (uitgezonderd de typekeuring) is twee reeksen proeven per fabricaat.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Het minimale aantal opeenvolgende conforme proeven onder toezicht van de keuringsinstelling tijdens de proefperiode is twee voor de proeven vastgelegd in artikel 6.2.6.

Het minimale aantal opeenvolgende conforme vergelijkende proeven is één per producttype volgens 7.3.1.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

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

Register van de typekeuringen:

De typeproeven bepaald in artikel 4.7.3.1 zijn opgenomen in het register van de proeven.

Register van de grondstoffen:

- 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 procesgegevens rond de productie van de gras-/grindkunststofplaten evenals de productiestaat met daarin opgenomen:

- a) de hoeveelheid vervaardigde gras-/grindkunststofplaten 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, in oplopende volgorde, een afschrift van alle leveringsbons.

Register van de proeven:

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

Als de producent voor de interne proeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de resultaten verkregen door dit laboratorium ten laatste één werkdag na het bekend zijn van de resultaten ingeschreven in de registers.

Register van het materieel:

Dit register bevat:

- alle gegevens en resultaten in verband met de controle van het materieel;
- een overzicht van de productie- en controleapparatuur van het materieel, volgens Reglementaire Nota RNR 28;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van het materieel.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

- een overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 28;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per apparaat.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid of bij de leverancier, overeenkomstig de afspraken met de keuringsinstelling.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Voor alle registers beschreven in artikel 6.1.2.3 is het toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier worden bijgehouden.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.2 Controlelocaties

De controles en proeven kunnen gebeuren:

- op de productie-eenheid, al dan niet in een gesloten ruimte;
- bij een verdeler, bij een invoerder of op de plaats van levering;
- in een laboratoriumruimte op een andere locatie.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

De controleschema's met minimale vereisten voor de zelfcontrole op de grondstoffen zijn opgenomen in het kwaliteitshandboek van de producent.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid en de opslagplaats

Controle van de behandeling en de opslag van producten:

Elk half- en eindproduct op voorraad moet zodanig worden gestapeld, dat alle eenheden van het product gemakkelijk toegankelijk blijven voor nazicht.

Op de opslagplaats gebeurt een visuele controle van de beschadigingen die kunnen optreden ingevolge het verhandelen van de producten.

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

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De controleschema's met minimale vereisten voor de zelfcontrole op het productieproces zijn opgenomen in het kwaliteitshandboek van de producent.

De producent voorziet een productiefiche die bij het materieel wordt bijgehouden en waarop de te controleren productieparameters worden opgesomd.

Het controleschema behandelt minstens de volgende zaken:

- de controle van de dosering;
- de controle van het spuitgieten (temperatuur, druk, enzovoort);
- de controle aan de machine (visueel aspect, hoogte, enzovoort).

6.2.6 Zelfcontrole op het product

Periodieke proeven in het kader van de zelfcontrole:

Eigenschap	Methode	Frequentie
- vorm en afmetingen:	PTV 828	1x/type/dag
- gewicht:		
- druksterkte:	PTV 828	1x/type/batch met een minimum van 1x/type/maand
- vervorming:		
- impactweerstand:		
- treksterkte verbinding:		

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 28. Als uit de controles, kalibraties of ijkingen blijkt dat een materieel niet voldoet gaat de leverancier onmiddellijk de invloed na op de resultaten. Als uit dit nazicht blijkt dat de conformiteit met de referentiedocumenten niet gewaarborgd is, neemt de leverancier onmiddellijk de passende maatregelen.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

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

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

- 6.3.3.4 Afgekeurde productiedelen worden vernietigd aangezien verwijdering van de verwijzing naar COPRO op de producten onmogelijk is.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

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

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.1 Een inspectie op de productie-eenheid wordt in principe gepland in overleg met de leverancier. Andere inspecties kunnen worden uitgevoerd zonder voorafgaande inlichting van de leverancier.

7.2.3.2 Er zijn twee types standaardinspecties:

- type 1: inspectie op de productie-eenheid;
- type 2: monsterneming bij de (exclusieve) verdeler.

Bij aanvang van de certificatie zijn er twee inspecties van elk type per jaar.

Na het eerste volledige kalenderjaar wordt geëvalueerd of de controlefrequentie kan worden verlaagd.

De minimumfrequentie is één inspectie van het type 1 per jaar en twee inspecties van het type 2 per jaar.

7.2.3.3 Het aantal bijbehorende inspecties per jaar voor het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, is zodanig dat wordt voldaan aan de regels van Reglementaire Nota RNR 28.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

- 7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling moeten uitgevoerd worden, zijn terug te vinden onder artikel 6.2.6.
- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier. Het transport is op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.10 De controleresultaten van controles onder toezicht van de keuringsinstelling worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.
- 7.3.1.11 De maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling zijn dezelfde als bij de zelfcontrole (Art. 6.3). De certificatie-instelling kan daarenboven ook een sanctie, bijbehorende interne controle en/of bijkomend extern toezicht opleggen.

7.3.2 Vergelijkende proeven

- 7.3.2.2 De voorziene controleproeven zijn druksterkte, vervorming en treksterkte van de verbindingen. De frequentie van de monsterneming van vergelijkende proeven is één proef per standaardinspectie.
- 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 onder toezicht van de keuringsinstelling.

Elke monsterneming omvat drie deelmonsters genomen uit hetzelfde productiedeel. Bij een monsterneming in de productie-eenheid gebeurt de beproeving in aanwezigheid van de afgevaardigde van de keuringsinstelling. Bij een monsterneming bij de verdeler wordt het eerste monster verstuurd naar het laboratorium voor zelfcontrole of worden de resultaten van de zelfcontrole opgevraagd. De resultaten worden van zodra ze bekend zijn opgestuurd naar de keuringsinstelling.

Het tweede monster wordt beproefd in het controlelaboratorium.

Het derde wordt verzegeld en bewaard voor het geval een tegenproef is vereist.

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

7.3.2.9 Beoordeling van de resultaten van de vergelijkende proeven door de keuringsinstelling gebeurt op dezelfde manier als voor de interne resultaten (zie 7.3.1.10).

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 genomen uit hetzelfde productiedeel als de vergelijkende proef, tijdens dezelfde inspectie, en worden verzegeld bewaard bij de leverancier tot het resultaat van het extern laboratorium gekend is (zie ook 7.3.2.3).

De tegenproeven worden eventueel uitgevoerd door hetzelfde controlelaboratorium, desgewenst in aanwezigheid van de leverancier en in voorkomend geval vergezeld door een afgevaardigde van de keuringsinstelling. In dit geval worden de kosten van het bijwonen door de keuringsinstelling gedragen door de leverancier.

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 profresultaten van de leverancier.

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

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

7.6 EVALUATIESYSTEEM

Niet van toepassing.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIELE REGELS

9.1.5 Bijbehorende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

Het bedrag voor de certificatiebijdrage is opgenomen in het Financieel stelsel in het kader van de Productcertificatie van Gras-/grindkunststofplaten TAR 28.

9.2.3 Keuringsbijdrage

Alle inspecties tijdens de aanvraagperiode: 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 het merk van overeenkomstigheid COPRO TAR 02.

Standaardinspecties tijdens de periode met certificaat (zie Art. 7.2.3.2): De bedragen voor de verplaatsingsvergoeding buiten België, de vervoerskosten buiten België en de verblijfsvergoeding worden aangegeven in het Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid COPRO TAR 02. De prestatievergoeding wordt aangegeven in het Financieel stelsel in het kader van de Productcertificatie van Gras-/grindkunststofplaten TAR 28.

Bijbehorende inspecties tijdens de periode met certificaat: 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 het merk van overeenkomstigheid COPRO TAR 02.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
DALLES À GAZON/GRAVIER EN PLASTIQUE
SOUS LA
MARQUE COPRO

Version 4.0 du 2017-12-06

COPRO asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

www.copro.eu
TVA BE 0424.377.275
KBC 426-4079801-56

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	5
1.3	STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION	5
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	5
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	6
2.1	ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
2.2	OBJECTIFS.....	7
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	8
2.4	CERTIFICAT.....	10
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	11
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO	13
2.7	FICHE TECHNIQUE	13
3	LES PARTICIPANTS.....	14
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	14
3.3	FOURNISSEUR.....	14
4	NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE	15
4.1	PERSONNEL.....	15
4.2	MATERIEL.....	15
4.3	MATIERES PREMIERES.....	16
4.5	PRODUIT	17
4.6	PLAN DE QUALITE	18
4.7	ESSAI DE TYPE	19
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	20
5.2	PERIODE DE DEMANDE	20
6	AUTOCONTRÔLE	21
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	21
6.2	CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE	23
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	24
7	SURVEILLANCE EXTERNE	25
7.2	INSPECTIONS	25
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	26
7.6	SYSTEME D'EVALUATION.....	27
9	TARIFS ET FACTURATION.....	28
9.1	REGLES FINANCIERES	28
9.2	TARIFS.....	29

1 INTRODUCTION

Ce chapitre explique et donne quelques règles spécifiques concernant les règlements de certification.

1.1 TERMINOLOGIE

Cet article définit quelques termes spécifiques et les abréviations utilisées dans le présent Règlement d'Application.

1.1.1 Définitions

Batch de production	Production en continu de dalles à gazon/gravier en plastique sur une seule presse à injecter.
Classe d'utilisation	Classification (A, B, ou C) du revêtement visé avec des dalles à gazon/gravier en fonction de la fréquence des passages et du type de trafic. Est décrit au chapitre 7 du PTV 828.
Distributeur exclusif	Lorsqu'un producteur étranger travaille avec des distributeurs exclusifs pour le marché belge, cela signifie que toutes les livraisons pour le marché belge se font par le biais de ces distributeurs. La livraison directe du producteur au client est interdite. Les documents de livraison pour le client sont établis par un distributeur et une copie est conservée auprès du distributeur. Par unité de production, il peut être travaillé qu'avec maximum deux distributeurs exclusifs. Les distributeurs exclusifs sont déterminés dans le dossier technique.
Echantillonnage	Par échantillonnage on entend : <ul style="list-style-type: none">- le prélèvement d'un certain nombre de dalles à gazon/gravier en plastique durant la production ;- l'indication d'un certain nombre de dalles à gazon/gravier en plastique du stock disponible avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Extrusion	La dissolution d'une matière plastique en une vis chauffée se déplaçant vers l'avant.
Fabricat	Ensemble de dalles à gazon/gravier du même type de produit (A, B ou C) défini conformément à la classe d'utilisation dans le PTV 828 et qui satisfont à la même fiche technique.
Groupe de produits	Dalles à gazon/gravier en plastique sont utilisées pour la pose de pavés drainants.
Processus de moulage par injection	Processus où le plastique (que ce soit ou non après l'addition d'additifs) est fondu par extrusion, pressé dans un moule, refroidi et démoulé.

Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit, que ce soit ou non pour le compte d'un fournisseur.
Type de produit	Ensemble de fabricats qui appartiennent à la même classe d'utilisation suivant le PTV 828 chapitre 7. Une dalle à gazon/gravier en plastique peut appartenir au type A, B ou C.

1.1.2 Abréviations

TRA Règlement d'Application

1.1.3 Références

PTV 828	Prescriptions Techniques pour Dalles à gazon/gravier en plastique
RNR 28	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle de l'équipement de production et de contrôle lors de la certification des Dalles à gazon/gravier en plastique
TAR 28	Régime financier dans le cadre de la Certification de Produits des Dalles à gazon/gravier en plastique

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

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

1.2 DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application concerne la version 4.0 et remplace la version 3.0 et la Circulaire 28/2014/01.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 6-12-2017.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été entériné par le Conseil d'Administration de COPRO le 09-02-2018.

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 ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'Application

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

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

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

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'Application

- 2.2.2.1 Le Règlement d'Application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification des dalles à gazon/gravier en plastique. Il contient également les règles relatives à la demande d'une certification et des informations complémentaires.
- 2.2.2.2 Le présent Règlement d'Application sera utilisé par l'organisme de certification et l'organisme d'inspection lors de la réalisation de leurs tâches, entre autres lors de la demande de certification et la surveillance externe.

2.2.3 Le but de cette certification de produits

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

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

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

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

La marque COPRO soutient l'intérêt public en favorisant les règles de l'article dans la construction et contribue ainsi que progrès technique et économique.

Le présent règlement d'application est en outre conçu de telle sorte que précisément ces aspects sont garantis qui suivant les parties intéressées sont importants pour les dalles à gazon/gravier en plastique. Il s'agit entre autres d'améliorer la protection des consommateurs, de répondre aux attentes du marché et de défendre l'intérêt commun.

La certification affecte en aucun cas la responsabilité du créateur, de l'auteur du cahier des charges, du bureau d'étude, de l'entrepreneur ou du 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 dalles à gazon/gravier en plastique.

Les points suivants peuvent être observés :

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

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont les dalles à gazon/gravier en plastique qui satisfont au PTV 828.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les dalles à gazon/gravier en plastique.

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 appropriées comme indiqué dans le PTV 828 et effectuer un contrôle sur les matières premières utilisées. En fonction des résultats de ce contrôle le fournisseur doit prendre les mesures appropriées, suivant le présent Règlement d'Application.

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

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

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

2.3.4 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 dalles à gazon/gravier en plastique suivant au moins un des documents de référence suivants :

- une Prescription Technique (PTV).

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

2.3.4.2 La certification COPRO des dalles à gazon/gravier en plastique est une certification volontaire.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO TAR 02 et le Régime financier dans le cadre de la Certification de Produits des Dalles à gazon/gravier en plastique TAR 28.

2.3.6 Documents de référence

2.3.6.1 Il n'y a pas encore de normes de produits applicables.

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

2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est le PTV 828.

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

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 sans cesse livrées en dehors de la marque COPRO.

2.4 CERTIFICAT

Cet article décrit les règles en rapport avec le certificat.

2.4.2 Portée du certificat

2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. La portée du certificat est limitée aux fabricats pour lesquels il y a une fiche technique certifiée sur l'extranet de COPRO (extranet.copro.eu).

2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire de certificat pour faire en sorte que les dalles à gazon/gravier en plastique soient en conformité à la fiche technique en question.

2.4.3 Le certificat

2.4.3.1 Le certificat mentionne au moins :

- le numéro de certificat ;
- l'identité de l'organisme de certification ;
- l'identité et le siège social du titulaire de certificat ;
- l'identité, le numéro d'identification et l'adresse de l'unité de production ;
- les documents de référence ;
- la date de délivrance du certificat ;
- une référence au site internet de l'organisme de certification, par rapport à la validité du certificat ;
- la portée du certificat.

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

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification du produit. En plus de l'identification interne et publique il y a également le logo COPRO, qui peut être appliqué par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.2 Identification publique

Comme identification publique, la dénomination commerciale du fabricant choisie par le fournisseur est utilisée.

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

La livraison d'un fabricant sous la marque COPRO est démontrée par le fournisseur au moyen d'une identification sur le produit même et sur l'emballage. Ceci se fait suivant l'article 2.6.3.

Le produit doit porter l'identification suivante :

- producteur (nom ou logo ou numéro d'identification) ;
- dénomination et/ou type du produit ;
- codage pour traçabilité (par exemple date de production) ;

et, facultatif :

- la mention 'COPRO'.

L'emballage doit être pourvu de l'identification suivante :

- producteur ;
- dénomination du fabricant ;
- type du produit (classe d'utilisation suivant PTV 828) ;
- dimensions ;
- référence au PTV 828 ;
- la mention 'COPRO' ;
- le numéro d'identification de l'unité de production ;
- date de production.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pour des parties de production dispensées, il ne peut pas être référé à la marque COPRO, ni à un code de fiche technique (voir Art. 2.7).

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Les bons de livraison sont subdivisés en :

- des bons de livraison pour la livraison du produit du producteur au client,
- des bons de livraison pour la livraison du produit du producteur au distributeur exclusif,
- des bons de livraison pour la livraison du produit du distributeur exclusif au client.

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

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

Sur chaque bon de livraison du producteur au distributeur exclusif, les données suivantes sont au moins mentionnées :

- nom et adresse éventuelle du producteur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du distributeur exclusif ;
- l'identification publique du fabricant (art. 2.5.2) ;
- date du départ de l'unité de production ;
- la quantité par fabricant.

Sur chaque bon de livraison du distributeur exclusif au client, les données suivantes sont au moins mentionnées :

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

2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A 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 par laquelle la certification peut être rendue claire.

2.6.1 Description typographique du logo COPRO

- 2.6.1.2 Lorsqu'il n'est techniquement pas possible d'utiliser le logo COPRO, une identification alternative peut être autorisée, telle que l'utilisation du label '**COPRO**', éventuellement complétée par le mot 'certifié'. Toutes les règles concernant l'utilisation du logo COPRO sont alors d'application sur l'utilisation de l'identification alternative.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque fabricant certifié.
- 2.7.1.2 Toutes les informations figurant sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'un fabricant, 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.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 Pour les dalles à gazon/gravier en plastique, COPRO intervient comme organisme d'inspection.
- 3.2.2.2 Pas d'application.
- 3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 FOURNISSEUR

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

3.3.2 Fournisseurs possibles

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

Le demandeur ou le titulaire de certificat a la responsabilité d'assurer qu'il est satisfait aux règles du présent Règlement d'Application et des documents de référence applicables. Il peut transmettre certaines tâches à un autre fournisseur ou au producteur, mais porte la responsabilité finale en tant que demandeur ou titulaire de certificat.

Le fournisseur peut également être le producteur lui-même, un distributeur, un distributeur exclusif ou un importateur.

- 3.3.2.2 Le certificat peut être demandé pour une unité de production par :
 - le producteur : par l'unité de production même, ou par la maison mère ;
 - ou par un distributeur (exclusif) ou un importateur.

4 NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE

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

4.1 PERSONNEL

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

4.1.1 Généralités

- 4.1.1.3 Les fonctions suivantes sont, en particulier, décrites :
- direction ;
 - responsable qualité ;
 - responsable autocontrôle (à l'unité de production) ;
 - responsable pour la production (chez le producteur) ;
 - responsable pour les livraisons (chez le fournisseur) ;
 - responsable de laboratoire.

4.2 MATERIEL

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

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

- 4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.4 s'appliquent. Les obligations réciproques du fournisseur et du laboratoire externe pour l'autocontrôle sont déterminées dans une convention écrite.
- 4.2.2.4 Les contrôles suivants doivent obligatoirement être effectués par le fournisseur même :
forme, aspect, dimensions et poids.

4.3 MATIERES PREMIERES

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

4.3.2 Validation des matières premières

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

4.3.3 Apport des matières premières

Les documents de livraison des matières premières sont conservés dans le registre des matières premières (Art. 6.1.2).

4.3.4 Stockage des matières premières

Chaque matière première est clairement stockée et de manière ordonnée.

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

Le cas échéant, les informations et les documents d'évacuation des matières premières évacuées sont conservés de manière traçable dans le registre des matières premières (Art. 6.1.2).

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne le produit même. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison du produit.

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 dalles à gazon/gravier en plastique après interruption de la période d'activité, l'organisme de certification peut imposer à l'organisme d'inspection d'effectuer une inspection complémentaire, préalablement au redémarrage de la production.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Les paramètres de production suivants sont - s'il y a lieu - au moins prévus sur la fiche de production :

- la mise au point pour les dosages ;
- la mise au point pour l'extrusion et le processus de moulage par injection (température, pression, ...).

4.6 PLAN DE QUALITE

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

4.6.2 Manuel qualité

Pour cet article il est intégralement fait référence au règlement COPRO CRC 01.

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

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

4.7 ESSAI DE TYPE

Cet article traite de l'essai de type du produit. On utilise plus couramment de Type Testing ou de la détermination de type du produit.

4.7.1 Généralités

- 4.7.1.1 Certaines déterminations sont effectuées comme des essais type. Voir article 4.7.3.1.
- 4.7.1.2 L'essai de type est 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

L'essai de type est effectué pour chaque fabricant au début de la certification en vue de la détermination des spécifications dans la fiche technique.

4.7.3 Exigences

- 4.7.3.1 Les contrôles qui doivent être effectués par essai de type conformément au PTV 828 :
- forme et dimensions ;
 - poids ;
 - résistance à la compression et déformation ;
 - résistance à l'impact ;
 - résistance à la traction de la jonction.

4.7.5 Validité

- 4.7.5.1 Tous les rapports d'essai de type sont conservés dans le dossier technique du fournisseur.
- 4.7.5.2 Un essai de type reste en principe toujours valable.

4.7.6 Modifications

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

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

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PERIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée maximale de la période d'essai est un an.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

Pendant la période d'essai, l'autocontrôle est appliqué tel que décrit à l'article 6. Le nombre minimal d'essais (à l'exception de l'essai de type) est deux séries d'essais par fabricant.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Le nombre minimal d'essais conformes consécutifs sous la supervision de l'organisme d'inspection au cours de la période d'essai est de deux pour les essais fixés à l'article 6.2.6.

Le nombre minimal d'essais comparatifs conformes consécutifs est de un par type de produit suivant 7.3.1.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

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

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.2 Registres

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

Registre des essais de type :

Les essais de type stipulés à l'article 4.7.3.1 sont repris dans le registre des essais.

Registre des matières premières :

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

Registre de la production :

Ce registre contient toutes les données de processus au sujet de la production des dalles à gazon/gravier en plastique, ainsi que l'état de production qui reprend :

- a) la quantité des dalles à gazon/gravier produits par jour de production avec la mention de leur identification et divisée en, d'une part tous les produits fabriqués et d'autre part les produits refusés ;
- b) les quantités cumulées par trimestre calendrier.

Registre du stock et des livraisons :

Ce registre contient, dans l'ordre croissant, un duplicata de tous les bons de livraison.

Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats d'essai, conformes ou non conformes, qui se rapportent sur le produit fini, ainsi que la suite donnée à un résultat non conforme.

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

Registre du matériel :

Ce registre contient :

- toutes les données et résultats concernant le contrôle du matériel ;
- un aperçu de l'équipement de production et de contrôle du matériel, suivant la Note Réglementaire RNR 28 ;
- les certificats d'étalonnage et les rapports de vérification et de contrôle du matériel.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient :

- un aperçu de l'équipement de contrôle, suivant la Note Réglementaire RNR 28 ;
- les certificats étalonnage et les rapports de vérification et de contrôle de l'équipement de contrôle, classés par appareil.

Registre des plaintes :

Ce registre est conservé suivant les règles des articles 8.1.3.2 et 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production ou auprès du fournisseur, conformément aux accords avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut, lors de l'inspection, authentifier les pages des registres.
- 6.1.2.9 Pour tous les registres décrits à l'article 6.1.2.3 il est autorisé qu'ils soient conservés de manière numérique et pas sous format papier.

6.2 CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE

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

6.2.2 Localisations de contrôle

Les contrôles et essais peuvent se faire :

- sur l'unité de production, oui ou non dans une espace clos ;
- auprès d'un distributeur, d'un importateur ou sur le lieu de livraison ;
- dans un espace de laboratoire sur un autre emplacement.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

Les schémas de contrôle avec les exigences minimales pour l'autocontrôle sur les matières premières sont repris dans le manuel qualité du producteur.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production et l'entrepôt

Contrôle du traitement et du stockage des produits :

Chaque semi-produit et produit fini en stock doit être stocké de manière à ce que toutes les unités du produit restent facilement accessibles lors d'une vérification.

Un contrôle visuel des dégâts qui peuvent se produire lors de la manutention des produits se fait à l'entrepôt.

Il y a lieu, lors de stockage, de séparer clairement les parties de production conformes de celles qui sont douteuses ou refusées.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Les schémas de contrôle avec les exigences minimales pour l'autocontrôle sur le processus de production sont repris dans le manuel qualité du producteur.

Le producteur prévoit une fiche de production qui est conservée auprès du matériel et qui énumère les paramètres de production à contrôler.

Le schéma de contrôle couvre au moins :

- le contrôle du dosage ;
- le contrôle du moulage par injection (température, pression, et cetera) ;
- le contrôle à la machine (aspect visuel, hauteur, et cetera).

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Essais périodiques dans le cadre de l'autocontrôle :

Caractéristique	Méthode	Fréquence
- forme et dimensions :	PTV 828	1x/type/jour
- poids :		
- résistance à la compression :	PTV 828	1x/type/batch avec un minimum de 1x/type/mois
- déformation :		
- résistance à l'impact :		
- résistance à la traction de la jonction :		

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 28. Lorsqu'il s'avère des contrôles, étalonnages et vérifications qu'un matériel ne satisfait pas, le fournisseur vérifie immédiatement l'impact sur les résultats. Si ce contrôle révèle que la conformité avec les documents de référence n'est pas garantie, le fournisseur entreprend immédiatement les mesures appropriées.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

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

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

6.3.3.4 Les parties de production rejetées sont détruites étant donné que la suppression de la référence à COPRO sur les produits est impossible.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.1 Une inspection sur l'unité de production est en principe planifiée en accord avec le fournisseur. D'autres inspections peuvent être effectuées sans avoir informé le fournisseur au préalable.

7.2.3.2 Il y a deux types d'inspections standard :

- type 1 : inspection sur l'unité de production ;
- type 2 : échantillonnage auprès du distributeur (exclusif).

Dès le début de la certification, il y a deux inspections de chaque type par an.

Après la première année calendrier complète, il est évalué si la fréquence de contrôle peut être diminuée.

La fréquence minimum est de, une inspection du type 1 par an et de deux inspections du type 2 par an.

7.2.3.3 Le nombre d'inspections complémentaires par an pour la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection est tel qu'il est satisfait aux règles de la Note Réglementaire RNR 28.

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. S'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

- 7.3.1.3 Les contrôles qui doivent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection peuvent être retrouvés sous l'article 6.2.6.
- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur. Le transport est à charge du fournisseur.
- 7.3.1.10 Les résultats de contrôle des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont évalués de la même façon que lors de l'autocontrôle.
- 7.3.1.11 Les mesures à la suite de résultats de contrôle insuffisants sous la supervision de l'organisme d'inspection sont les mêmes que celles lors de l'autocontrôle (art. 6.3). L'organisme de certification peut en outre également imposer une sanction, un contrôle interne complémentaire et/ou une supervision externe complémentaire.

7.3.2 Essais comparatifs

- 7.3.2.2 Les essais de contrôle prévus sont la résistance à la compression, la déformation et la résistance à la traction de la jonction. La fréquence de l'échantillonnage des essais comparatifs est d'un essai par inspection standard.
- 7.3.2.3 L'échantillonnage pour les essais comparatifs se fait suivant le choix de l'organisme d'inspection. Le fournisseur effectue l'échantillonnage et l'éventuelle préparation sous la surveillance de l'organisme d'inspection.

Chaque échantillonnage contient trois échantillons prélevés sur la même partie de production. Si l'échantillonnage est effectué dans l'unité de production, l'analyse est faite en présence du délégué de l'organisme d'inspection. Si le prélèvement est effectué chez le distributeur, le premier échantillon est envoyé au laboratoire d'autocontrôle soit les résultats d'autocontrôle sont demandés. Dès que les résultats sont connus, ils sont envoyés à l'organisme d'inspection.

Le deuxième échantillon est analysé dans le laboratoire de contrôle.

Le troisième est scellé et conservé au cas où un contre-essai serait nécessaire.

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

7.3.2.9 L'évaluation des résultats des essais comparatifs par l'organisme d'inspection se fait de la même façon que pour les résultats internes (voir 7.3.1.10).

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 prélevés de la même partie de production que l'essai comparatif, lors de la même inspection, et sont scellés et conservés auprès du fournisseur jusqu'à ce que le résultat du laboratoire externe est connu (voir aussi 7.3.2.3).

Les contre-essais sont éventuellement effectués par le même laboratoire de contrôle, sur demande sous la présence du fournisseur et le cas échéant accompagné par le délégué de l'organisme d'inspection. Dans ce cas, les frais pour la présence de l'organisme d'inspection sont à charge du fournisseur.

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

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

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

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

7.6 SYSTEME D'EVALUATION

Pas d'application.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 REGLES FINANCIERES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Le montant de la rétribution de certification est repris dans le Régime financier dans le cadre de la Certification de produits des Dalles à gazon/gravier en plastique TAR 28.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Toutes les inspections durant la période de demande : Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de performance, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et de l'indemnité de séjour sont indiqués dans le Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO TAR 02.

Inspections standard durant la période avec certificat (voir Art. 7.2.3.2) : Les montants de l'indemnité de déplacement en dehors de la Belgique, les frais de transport en dehors de la Belgique et l'indemnité de séjour sont indiqués dans le Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO TAR 02. L'indemnité de performance est indiquée dans le Régime financier dans le cadre de la Certification de produits des Dalles à gazon/gravier en plastique TAR 28.

Inspections complémentaires durant la période avec certificat : Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de performance, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour sont indiqués dans le Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO TAR 02.

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.