

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

**TRA 28-1
COPRO**



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN KUNSTSTOFELEMENTEN VOOR WATERDOORLATENDE VERHARDINGEN -
GRAS- EN GRINDKUNSTSTOFPLATEN
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO - versie 6.0 van 2025-02-17



COPRO vzw - Onpartijdige instelling voor de controle van bouwproducten

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

T. +32 (0)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	3
1.1	TERMINOLOGIE.....	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN	6
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	6
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN.....	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	7
2.2	DOELSTELLINGEN	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICAAT.....	11
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	13
2.7	TECHNISCHE FICHE	15
3	DE SPELERS.....	16
3.2	KEURINGSINSTELLING.....	16
3.3	LEVERANCIER.....	17
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	18
4.1	PERSONEEL	18
4.2	MATERIEEL.....	19
4.3	GRONDSTOFFEN EN HALFPRODUCTEN	20
4.5	PRODUCT	21
4.6	KWALITEITSPLAN.....	23
4.7	TYPE-ONDERZOEK	25
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	26
5.2	AANVRAAGPERIODE	26
6	ZELFCONTROLE.....	28
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING.....	28
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	30
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN.....	32
7	EXTERN TOEZICHT	33
7.2	INSPECTIES.....	33
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	36
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	38
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	39
9.1	FINANCIELE REGELS	39
9.2	TARIEVEN	40

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 producent werkt met exclusieve verdelers voor de Belgische markt, betekent dat alle leveringen van gecertificeerde fabricaten 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- en grindkunststofplaten met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Gebruiksklasse	Klassering (A, B, of C) van de beoogde verharding met gras- en grindkunststofplaten in functie van frequentie van overrijding en het type verkeer. Dat wordt omschreven in artikel 7 van PTV 828-1.
Leverancier	De partij die het certificaat heeft aangevraagd, heeft verkregen of het niet meer heeft en die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat de gras- en grindkunststofplaten beantwoorden aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Als een leverancier van grondstoffen, halfproducten, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt de term toeleverancier gebruikt.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: - het wegnemen van een aantal gras- en grindkunststofplaten tijdens de productie; - het aanduiden van een aantal gras- en grindkunststofplaten uit de beschikbare voorraad met de bedoeling er controles op uit te voeren.

Producent	De partij die verantwoordelijk is voor de productie van de gras- en grindkunststofplaat, al dan niet in opdracht van een leverancier.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Daarmee worden gras- en grindkunststofplaten voor waterdoorlatende verhardingen bedoeld. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is.
Productiebatch	Doorlopende productie van gras- en grindkunststofplaten op éénzelfde spuitgietmachine, met hetzelfde recept en dezelfde levering van grondstoffen en halfproducten.
Productiedeel	Deel van een productie dat zich onderscheidt door een of meer gemeenschappelijke kenmerken of dat overeenkomt met een bepaalde hoeveelheid. Een productiedeel bevat een of meerdere volledige productiebatchen.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de apparatuur, de productie-eenheid, de grondstoffen, de halfproducten, het productieproces en/of het product, moeten voldoen, specificeert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie) en die het toepasselijk Toepassingsreglement toepasselijk verklaard op een bepaald product en de vervaardiging ervan.
Spuitgietproces	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.
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.

1.1.2 Afkortingen

PTV	Technische voorschriften
RNR	Reglementaire nota
TRA	Toepassingsreglement
TAR	Tariefreglement

1.1.3 Referenties

CRC 01 COPRO	Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO voor Productcertificatie in de Bouwsector onder het COPRO-merk
CRC 02 COPRO.EXE	Algemeen Certificatiereglement CRC 02 COPRO.EXE voor Uitvoercertificatie in de Bouwsector onder het COPRO.EXE-merk
PTV 828-1	Technische Voorschriften voor Kunststofelementen voor waterdoorlatende verhardingen – Deel 1: Gras- en grindkunststofplaten
RNR 28	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibratie en controle van productie- en controleapparatuur bij de certificatie van kunststofelementen voor waterdoorlatende verhardingen
TAR COPRO	Tariefreglement voor Productcertificatie onder het COPRO-merk
TAR 28	Tariefreglement voor Productcertificatie van kunststofelementen voor waterdoorlatende verhardingen onder het COPRO-merk

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 5.1. Deze versie zal leiden tot versie 6.0 en dan versie 5.0 en de rondzendbrieven RBC 28/2024/02 en RBC 28/2024/01 vervangen.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 11 februari 2025.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het Bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 29 april 2025.

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 CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

- 2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van gras- en 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- en 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 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 gras- en grindkunststofplaten.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het type-onderzoek van een fabricaat;
- de ingangscontrolle van de grondstoffen en halfproducten die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen en halfproducten;
- de controles op het productieproces;
- de controles op de gras- en grindkunststofplaten;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De fabricaten die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn de gras- en grindkunststofplaten die beantwoorden aan PTV 828-1.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond gras- en grindkunststofplaten. De output zijn conforme gras- en grindkunststofplaten voor waterdoorlatende verhardingen, 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 en halfproducten valt eveneens onder de productcertificatie, voor zover er in PTV 828-1 eisen worden gesteld aan de grondstoffen en halfproducten.

De leverancier gebruikt de juiste grondstoffen en halfproducten zoals beschreven in PTV 828-1. Er is voorzien om gecertificeerde halfproducten te gebruiken of een controle uit te voeren op de gebruikte grondstoffen en halfproducten. In functie van de resultaten van deze controle neemt de leverancier de gepaste maatregelen, volgens dit Toepassingsreglement.

- 2.3.1.3 De conformiteit van de waterdoorlatende verharding valt niet onder deze productcertificatie.

Het gebruik van conforme gras- en 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- en 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 de waterdoorlatende verharding;
- producten die buiten de scope van deze productcertificatie vallen (funderingsmaterialen, grind, ...);
- de aanleg van de waterdoorlatende verharding.

2.3.2 Relatie met uitvoeringcertificatie

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

Gecertificeerde gras- en grindkunststofplaten kunnen worden gebruikt bij de uitvoering van een waterdoorlatende verharding, 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.

2.3.4 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- en grindkunststofplaten volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.6.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van gras- en 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 TAR COPRO en TAR 28.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 Er zijn geen toepasselijke productnormen.
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Het toepasselijke Technische Voorschrift is PTV 828-1.
- 2.3.6.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten worden vermeld in artikel 1.1.3.

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

- 2.3.8.1 Er zijn geen productiedelen die altijd worden geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.5 De vrijgestelde productiedelen worden geïdentificeerd op een door de certificatie-instelling goedgekeurde wijze.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

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

2.4.6 Wijziging van het certificaat

- 2.4.6.2 Bij uitbreiding of aanpassing toont de certificaathouder door zelfcontrole en het eventuele type-onderzoek (Art. 4.7) aan, dat het nieuwe of aangepaste fabricaat conform is aan PTV 828-1.

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

- 2.4.7.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het COPRO-merk bedraagt één jaar vanaf de datum waarop de schorsing ingaat.

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

- 2.4.8.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het COPRO-merk bedraagt één jaar vanaf de datum waarop de stopzetting ingaat.

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-merk, dat door de certificaathouder slechts onder strikte voorwaarden mag worden toegepast.

2.5.1 Interne identificatie

De leverancier kan voor elk fabricaat een interne identificatie voorzien. Deze interne identificatie mag niet tot verwarring leiden of in strijd zijn met de publieke identificatie.

2.5.2 Publieke identificatie

De officiële en commerciële benaming van elk fabricaat is volgens PTV 828-1 artikel 5.1.

2.5.3 Identificatie met 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. Dat gebeurt volgens artikel 2.6.3.

De identificatie van de gras- en grindkunststofplaten zelf is volgens PTV 828-1 artikel 5.2.2.

De identificatie van de verpakking vermeldt:

- de gegevens volgens PTV 828-1 artikel 5.2.2;
- de code van de betreffende technische fiche;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk en het COPRO-certificaat, bij elke gecertificeerd fabricaat.

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 de gras- en grindkunststofplaten van de producent naar de klant of de exclusieve verdeler(s);
- de leveringsbonnen voor de levering van de gras- en grindkunststofplaten van de exclusieve verdeler naar de klant.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon van de producent naar de klant of de exclusieve verdeler(s) 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 of de exclusieve verdeler;
- 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)", 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 exclusieve verdeler naar de klant worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en 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)", 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.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 Alle gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op het type-onderzoek.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een fabricaat 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.

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- en 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 dat 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 daarvoor 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 leverancier, (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 en halfproducten maakt dit personeel het product op een bepaalde productie-eenheid. Initieel moet er een type-onderzoek worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken gebeurt volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:

- directie;
- kwaliteitsverantwoordelijke;
- verantwoordelijke zelfcontrole (op de productie-eenheid);
- verantwoordelijke voor de productie (bij de producent);
- verantwoordelijke voor de leveringen (bij de producent en bij de leverancier);
- hoofd laboratorium.

4.2 MATERIEEL

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

4.2.2 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 externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.
- 4.2.2.4 De volgende controles volgens PTV 828-1 worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd: geometrie en massa.

4.3 GRONDSTOFFEN EN HALFPRODUCTEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen en halfproducten.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen en halfproducten

- 4.3.1.1 De grondstoffen en halfproducten voldoen aan de eisen van PTV 828-1 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.3.2 Validatie van grondstoffen en halfproducten

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

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen en halfproducten

De leveringsdocumenten van de grondstoffen en halfproducten worden bijgehouden in het register van de grondstoffen en halfproducten (Art. 6.1.2).

4.3.4 Opslag van grondstoffen en halfproducten

Elke grondstof en elk halfproduct wordt op een ordelijke en overzichtelijke manier opgeslagen.

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen en halfproducten

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

4.5 PRODUCT

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

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

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

- 4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van de gras- en grindkunststofplaten zou behouden blijven na een onderbreking van de periode van activiteit kan de certificatie-instelling aan de keuringsinstelling opdragen een bijkomende inspectie uit te voeren, voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

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, ...).

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

4.5.5.2 Het actuele productieplan is beschikbaar bij de productieapparatuur. Vervallen versies worden naspeurbaar bewaard, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor de gras- en grindkunststofplaten

4.5.6.1 Gras- en grindkunststofplaten voldoen aan de eisen van PTV 828-1 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

Niet van toepassing.

4.5.8 Levering van de gras- en grindkunststofplaten

Gras- en grindkunststofplaten worden pas geleverd nadat de geometrie en de massa werden gecontroleerd en conform bevonden.

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

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

het organogram en de procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten, het behandelen van afwijkingen, maatregelen bij niet-conforme productiedelen en de controles.

4.6.3 Technisch dossier

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

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

Punt b, e, g en k van artikel 4.6.3.2.

4.7 TYPE-ONDERZOEK

Dit artikel handelt over het type-onderzoek van het product. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing, ITT, typekeuring of product typebepaling.

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 Het type-onderzoek gebeurt volgens de eisen van PTV 828-1.
- 4.7.1.2 Het type-onderzoek wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Als de leverancier bepaalde controles van het type-onderzoek niet zelf uitvoert, gebeurt die bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van het type-onderzoek is volgens PTV 828-1.

4.7.3 Eisen

De eisen voor het type-onderzoek worden vermeld in PTV 828-1.

4.7.4 Verslag van type-onderzoek

- 4.7.4.3 Elk verslag van type-onderzoek wordt voorgelegd aan de certificatie-instelling, bij met het indienen van een nieuwe of aangepaste technische fiche (Art. 2.7).

4.7.5 Geldigheid

- 4.7.5.2 De geldigheid van een type-onderzoek is volgens PTV 828-1.

4.7.6 Wijzigingen

De regels bij wijzigingen worden vermeld in PTV 828-1.

4.7.7 Herhaalde type-onderzoek

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

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

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.2 De proefperiode vangt aan op de datum van de opstartinspectie, mits gunstig advies van de keuringsinstelling.

Voordat de proefperiode van start kan gaan, moet voldaan zijn aan de volgende aspecten van de opstartinspectie:

- beschikbaarheid van opgeleid personeel;
- beschikbaarheid van alle nodige conforme en gekalibreerde controleapparatuur;
- een conforme productie-eenheid (opslag, ...);
- beschikbaarheid van grondstoffen en halfproducten;
- beschikbaarheid van alle relevante referentiedocumenten;
- een ontwerp van kwaliteitsplan.

5.2.4.3 De duur van de proefperiode bedraagt maximaal één jaar. De minimale duur wordt bepaald door het externe toezicht volgens artikel 5.2.7.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het minimale aantal proeven (bovenop het type-onderzoek) 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.

Het minimale aantal opeenvolgende conforme vergelijkende proeven is één per fabricaat volgens artikel 7.3.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

- 6.1.2.3 De leverancier waarborgt de naspeurbaarheid van de zelfcontrole aan de hand van registers of een ander – door de certificatie-instelling goed te keuren – registratiesysteem.

Register van de grondstoffen en halfproducten:

- a) de opsomming van de door de producent voor productie toegelaten grondstoffen, en halfproducten met hun specificaties (Art. 4.3.2);
- b) de kenmerken, de hoeveelheden en de herkomst van de aangevoerde grondstoffen en halfproducten;
- c) de resultaten van de controles op de grondstoffen en halfproducten, ofwel de testrapporten of de attesten van overeenkomstigheid van de toeleverancier, zoals beschreven in het kwaliteitshandboek.

Register van de productie:

Dit register bevat de procesgegevens rond de productie van de gras- en grindkunststofplaten evenals de productiestaat met daarin opgenomen:

- a) per productiedag en per fabricaat: de hoeveelheid geproduceerde gras- en grindkunststofplaten, met vermelding van hun identificatie en de eventueel afgekeurde productiedelen;
- b) de voorgaande productieplannen (Art. 4.5.5).

Register van de voorraad en de leveringen:

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

Dit register is zowel beschikbaar bij de producent als bij de leverancier en exclusieve verdeler(s) en bevat de leveringsbonnen vanuit de betreffende locatie.

Register van de proeven:

In dit register worden alle conforme en niet-conforme proefresultaten die betrekking hebben op de gras- en grindkunststofplaten 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, overeenkomstig RNR 28:

- alle gegevens en resultaten in verband met de controle van het materieel;
- een overzicht van de productie- en controleapparatuur van het materieel;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van het materieel.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat, overeenkomstig RNR 28:

- een overzicht van de controleapparatuur;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per apparaat.

Register van de klachten:

Dit register bevat alle inkomende, interne en uitgaande gegevens en correspondentie rond een klacht, volgens 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

Minstens de controles van artikels 6.2.4 en 6.2.5 worden uitgevoerd op de productie-eenheid.

Alle andere controles mogen worden uitgevoerd op een andere locatie dan de productie-eenheid, voor zover aan de regels van artikel 4.2 wordt voldaan.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen en halfproducten

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

Op basis van het register van de grondstoffen (Art. 6.1.2.3) en de validatie van de grondstoffen (Art. 4.3.2) toont de producent aan dat er wordt voldaan aan artikel 3.2.2 van PTV 828-1.

Geotextiel dat niet wordt geleverd met een BENOR-certificaat, wordt beproefd volgens de regels van TRA 29 artikel 6.2.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid en de opslagplaats

Op de opslagplaats gebeurt een visuele controle van de beschadigingen die kunnen optreden ingevolge de opslag en het verhandelen van de gras- en grindkunststofplaten.

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.

Het controleschema behandelt minstens de volgende zaken:

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

De resultaten van de controles worden afgetoetst aan de eisen vermeld op de betreffende productiefiche (Art. 4.5.5).

6.2.6 Zelfcontrole op het product

Periodieke proeven in het kader van de zelfcontrole:

Controle	Frequentie
geometrie	1 reeks / fabricaat / productieweek
massa	
druksterkte en vervorming ⁽¹⁾	1 reeks / fabricaat / productiebatch met een minimum van 1x / fabricaat / productiemaand
impactweerstand	
treksterkte van de verbindingen ⁽¹⁾	
hechting van het geotextiel	
Al deze kenmerken worden bepaald volgens de proefmethode die beschreven is in PTV 828-1.	
⁽¹⁾ Het aantal proefstukken per reeks proeven op een fabricaat kan worden verminderd van drie naar één, op voorwaarde dat:	
- alle deel- en eindresultaten in het kader van de zelfcontrole en van het externe toezicht op dit fabricaat conform zijn gedurende minstens een jaar; - er geen wijzigingen zijn bij het ontwerp, een grondstof, een halfproduct, de samenstelling, het productieproces of een andere relevante parameter voor de productie van dit fabricaat.	

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 RNR 28.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN

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

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

6.3.1.1 Elke afwijking wordt duidelijk geregistreerd in het betreffende register (Art. 6.1.2.3).

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

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

- gebreken aan de controleapparatuur als uit dit nazicht blijkt dat de conformiteit met de referentiedocumenten niet gewaarborgd is (Art. 6.3.5);
- afwijkingen bij de gras- en grindkunststofplaten (Art. 6.3.3 en 6.3.4).

De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de afwijking van gras- en grindkunststofplaten, worden beschreven in artikels 6.3.2. tot en met 6.3.5.

6.3.3 Vaststelling van een afwijking vóór de levering van het product

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

6.3.5 Vaststelling van een afwijking bij de controleapparatuur

Van elke afwijking, vastgesteld bij de controleapparatuur, 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.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaard inspecties worden onderverdeeld in twee types:

Aspect	Type 1	Type 2
materieel	✓	
grondstoffen en halfproducten	✓	
voorraad van de grondstoffen en halfproducten	✓	
productieproces	✓	
gras- en grindkunststofplaten	✓	✓
organisatie van de zelfcontrole	✓	
controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole	✓	
uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole	✓	
opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan	✓	✓
werkboeken en de registers	✓	✓
evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole	✓	
identificatie van het gras- en grindkunststofplaten	✓	✓
gebruik van het COPRO-merk	✓	✓
levering van de gras- en grindkunststofplaten	✓	✓
in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen	✓	
uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling	✓	
monsternemingen voor controles onder toezicht van de keuringsinstelling en voor de vergelijkende proeven	✓	✓
evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling	✓	
nazicht van de verslagen van type-onderzoek	✓	
toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen bij afwijkingen	✓	

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- het uitvoeren van type-onderzoeken onder toezicht van de keuringsinstelling (Art. 4.7.8);
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole (Art. 3.4.1);
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens RNR 28;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van dit Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (Art. 8.2).

7.2.2 Locatie van de inspecties

De standaard inspecties type 1 worden uitgevoerd op de productie-eenheid.

De standaard inspecties type 2 worden uitgevoerd op de productie-eenheid of bij een exclusieve verdeler, volgens de regels van artikel 7.2.3.2.

De bijkomende inspecties kunnen naast de hiervoor vermelde locaties ook worden uitgevoerd:

- 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 elke andere locatie als de certificatie-instelling dat nodig acht in het kader van het externe toezicht.

In buitengewone omstandigheden (epidemieën, ...) kan de certificatie-instelling eenzijdig beslissen om het externe toezicht uit te voeren door middel van tele-inspecties. Ongeacht die omstandigheden bestaat het externe toezicht tijdens de aanvraagperiode (Art. 5) uit minstens één fysieke inspectie op de productie-eenheid.

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 producent. Een inspectie bij het externe laboratorium voor zelfcontrole wordt in principe gepland in overleg met de producent of het laboratorium. Andere inspecties kunnen worden uitgevoerd zonder voorafgaande inlichting van de leverancier.

7.2.3.2 Het aantal standaard inspecties per jaar bedraagt minstens vier en is volgens onderstaande tabel:

	Type 1	Type 2
Geen exclusieve verdeler	minstens 2 ⁽¹⁾	maximum 2 op de productie-eenheid
Eén exclusieve verdeler	minstens 2 ⁽¹⁾	maximum 2, waarvan minstens 1 bij verdeler
Twee exclusieve verdelers	minstens 2 ⁽¹⁾	1 / verdeler
⁽¹⁾ Deze frequentie kan worden verlaagd volgens de regels van artikel 7.6.5.		

De verdeling tussen inspecties type 1 en inspecties type 2 gebeurt in overleg tussen de certificatie-instelling en de leverancier, voor zover ze voldoet aan bovenstaande tabel.

Voor het geval de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken blijft (Art. 4.5.1), wordt een minimum aan extern toezicht uitgevoerd. Dit minimum extern toezicht bestaat uit:

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

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

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. Als ze worden uitgevoerd door het laboratorium van de leverancier én door een controlelaboratorium, spreken we van vergelijkende proeven.

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

7.3.1.2 In voorkomend geval (overeenkomstig artikel 4.2.2.4), worden bepaalde controles uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier.

7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling worden uitgevoerd zijn:

	Aantal reeksen proeven / jaar
In voorkomend geval: controles op geotextiel volgens artikel 6.2.3	3
Controles op gras- en grindkunststofplaten volgens artikel 6.2.6	3
Alle andere controles van artikel 6.2	steekproefsgewijs

Alle zelfcontroles die gebeuren in het kader van de vergelijkende proeven op monsters die worden genomen bij een inspectie type 1, worden uitgevoerd in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

7.3.1.7 Het transport van de monsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier. Het transport is op kosten van de leverancier. De monsters worden binnen de vijf werkdagen aan het controlelaboratorium bezorgd.

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).

7.3.2 Vergelijkende proeven

7.3.2.2 De voorziene vergelijkende proeven zijn:

Controle	Frequentie
druksterkte en vervorming	1 reeks / inspectie
treksterkte van de verbindingen	
hechting van het geotextiel	

Al deze kenmerken worden bepaald volgens de proefmethode die beschreven is in PTV 828-1.

7.3.2.3 De monsterneming voor de vergelijkende proeven gebeurt volgens de keuze van de keuringsinstelling. De keuringsinstelling spreidt de vergelijkende proeven over de verschillende gecertificeerde fabricaten. De leverancier voert de monsterneming en de eventuele voorbereiding uit onder toezicht van de keuringsinstelling.

Elke monsterneming omvat drie deelmonsters genomen uit dezelfde productiebatch.

Bij een monsterneming op de productie-eenheid gebeurt de beproeving van het eerste deelmonster in aanwezigheid van de afgevaardigde van de keuringsinstelling (Art. 7.3.1.3). Bij een monsterneming bij de verdeler wordt het eerste deelmonster 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 deelmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium.

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

7.3.2.6 Het transport van de monsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de leverancier. Het transport is op kosten van de leverancier. De monsters worden binnen de vijf werkdagen aan het controlelaboratorium bezorgd.

7.3.2.9 De beoordeling van de resultaten van de vergelijkende proeven door de keuringsinstelling gebeurt op dezelfde manier als voor de interne resultaten (Art. 7.3.1.10).

7.3.2.10 Het deelmonster voor de tegenproeven worden genomen uit dezelfde productiebatch als de eerste deelmonsters voor de vergelijkende proef, tijdens dezelfde inspectie, en worden verzegeld bewaard bij de leverancier tot het resultaat van het externe laboratorium gekend is (Art. 7.3.2.3).

In voorkomend geval dat er geen ander controlelaboratorium kan worden gekozen, worden de tegenproeven uitgevoerd door hetzelfde controlelaboratorium, in aanwezigheid van de keuringsinstelling en desgewenst in aanwezigheid van de leverancier. In dit geval worden de kosten van het bijwonen door de keuringsinstelling gedragen door de leverancier.

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

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

- 7.6.5.1 Het externe toezicht verschilt in functie van de resultaten bij de inspecties betreffende:
- de conformiteit van de zelfcontrole op de productie-eenheid;
 - de conformiteit van de controleproeven;
 - de monsternemingen of het uitvoeren van de proeven onder toezicht van de keuringsinstelling op de productie-eenheid.

Aantal inspecties / reeksen controleproeven met ontoereikende resultaten bij de recentste 4 inspecties / reeksen controleproeven	Frequentie inspecties type 1 / jaar
0	1
≥ 1	2

- 7.6.5.2 Niet van toepassing.
- 7.6.5.3 Zolang er geen vier inspecties type 1 uitgevoerd zijn in de certificatieperiode, kan de frequentie van de inspecties type 1 niet worden verlaagd.
- 7.6.5.4 Niet van toepassing.
- 7.6.5.5 Na een periode waarin de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken werd gedurende meer dan drie jaar, wordt de frequentie voor de inspecties type 1 opnieuw twee inspecties per jaar. Pas na vier inspecties type 1 kan de frequentie worden verlaagd.
- 7.6.5.6 Wanneer het aantal ontoereikende resultaten bij de recentste vier inspecties of reeksen controleproeven opnieuw daalt, heeft dat onmiddellijk invloed op het niveau van het externe toezicht.

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 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

Het bedrag voor de certificatiebijdrage is opgenomen in TAR 28.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de keuringsbijdrage zijn opgenomen in TAR 28.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.

9.2.8 Indexering van de tarieven

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



APPLICATION REGULATIONS

TRA 28-1 COPRO



APPLICATION REGULATIONS
FOR THE
PRODUCT CERTIFICATION
OF SYNTHETIC ELEMENTS FOR WATER-PERMEABLE PAVEMENTS -
SYNTHETIC GRASS AND GRAVEL TILES
UNDER THE
COPRO MARK

© COPRO - version 6.0 of 2025-02-17



COPRO A not-for-profit impartial product control body for the construction industry

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
BE - 1731 Zellik

T. +32 (0)2 468 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

VAT BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RLP Brussels

CONTENTS

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGY	3
1.2	AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS	6
1.3	STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS	6
1.5	QUESTIONS AND OBSERVATIONS	6
2	OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION.....	7
2.1	PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS.....	7
2.2	OBJECTIVES	8
2.3	SCOPE.....	9
2.4	CERTIFICATE	11
2.5	IDENTIFICATION OF THE PRODUCT	13
2.7	TECHNICAL DATA SHEET	15
3	THE STAKEHOLDERS	16
3.2	INSPECTION BODY.....	16
3.3	SUPPLIER.....	17
4	REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT.....	18
4.1	STAFF	18
4.2	EQUIPMENT	19
4.3	RAW MATERIALS AND SEMI-FINISHED PRODUCTS.....	20
4.5	PRODUCT	21
4.6	QUALITY PLAN	23
4.7	TYPE TEST	25
5	OBTAINING A CERTIFICATE	26
5.2	APPLICATION PERIOD	26
6	SELF-MONITORING	28
6.1	REGISTRATION AND ARCHIVING.....	28
6.2	CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING	30
6.3	FOLLOW-UP OF DEVIATIONS	32
7	EXTERNAL SURVEILLANCE	33
7.2	INSPECTIONS	33
7.3	CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE	36
7.6	EVALUATION SYSTEM	38
9	RATES AND INVOICING	39
9.1	FINANCIAL RULES	39
9.2	RATES.....	40

1 INTRODUCTION

This chapter gives and explains some of the rules concerning the certification regulations.

1.1 TERMINOLOGY

This article defines some of the special terms, followed by an explanation of the abbreviation used in these Application Regulations.

1.1.1 Definitions

Comparative test	A test carried out in pairs, in which the result of the control laboratory is compared with the result obtained by the supplier in order to verify the self-monitoring system.
Exclusive distributor	If a producer works with exclusive distributors for the Belgian market, this means that all deliveries of certified products for the Belgian market are made via these distributors. Direct delivery from the producer to a customer is prohibited. The customer delivery documents are prepared by the distributor and a copy is kept by the distributor. A maximum of two exclusive distributors can be used per production unit. The exclusive distributors are specified in the technical dossier.
Extrusion	The melting of a plastic in a heated, forward-moving screw.
Injection moulding process	The process in which a plastic (with or without additives) is melted by means of extrusion, pressed into a mould, cooled and demoulded.
Producer	The party responsible for the production of the synthetic grass and gravel tile, whether or not on behalf of a supplier.
Product	Result of an industrial process or activity that is the subject of one or more reference documents. This refers to synthetic grass and gravel tiles for water-permeable pavements. This a collective noun for all of the product articles and product types to which one and the same Implementing Regulations or certificate applies.
Product article	Set of synthetic grass and gravel tiles units of a product with the same characteristics and performance that are produced in a specific manner and comply with the same technical data sheet.
Production batch	Continuous production of synthetic grass and gravel tiles on the same injection moulding machine, with the same recipe and the same supply of raw materials and semi-finished products.
Production part	The part of a production that is distinguished by one or more common characteristics or that corresponds to a certain quantity. A production part contains one or more complete production batches.

Reference document	Document (standard, tender document, Technical Requirement or any other technical specification) that specifies the technical characteristics that the staff, equipment, production unit, raw materials, production processes and/or the product must comply with and which states that the relevant Application Regulation applies to a certain product and its manufacture.
Sampling	Sampling can be subdivided into: - removing a number of synthetic grass and gravel tiles during production; - indicating a number of synthetic grass and gravel tiles from the available stock for the purpose of inspecting and testing it.
Supplier	The party requesting, obtaining or no longer having the certificate and which is responsible for ensuring that the synthetic grass and gravel tiles meets the certification requirements. This definition applies to producers, distributors and importers. If a supplier is referred to with regard to raw materials, semi-finished products, general equipment, control equipment or services, then the term supplier is used.
Use class	Classification (A, B, or C) of the intended pavement with synthetic grass and gravel tiles based on the frequency and type of traffic. This is described in Article 7 of PTV 828-1.

1.1.2 Abbreviations

PTV	Technical prescriptions
RNR	Regulatory note
TAR	Tariff regulations
TRA	Application Regulations

1.1.3 References

CRC 01 COPRO	General Certification Regulations for Product Certification in the Construction Sector under the COPRO mark
CRC 02 COPRO.EXE	General Certification Regulations CRC 02 COPRO.EXE for Execution Certification in the Construction Sector under the COPRO.EXE mark
PTV 828-1	Technical Prescriptions for synthetic elements for water-permeable pavements – Part 1: Synthetic grass and gravel tiles
RNR 28	Regulatory note for calibration and control of production and monitoring equipment in the certification of synthetic elements for water-permeable pavements
TAR COPRO	Tariff Regulations for Product Certification under the COPRO mark
TAR 28	Tariff Regulations for Product Certification of synthetic elements for water-permeable pavements under the COPRO mark

These Application Regulations specify dated and undated reference documents. For dated references, only the cited version applies. For undated references, the latest version always applies, including any errata, addenda and amendments.

For any EN standards referred to in these Regulations, it shall always be the corresponding Belgian NBN EN publication that applies. The certification body may allow the use of a publication other than the Belgian publication, provided that the content is identical to the Belgian publication.

1.2 AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article describes how the certification regulations are made available.

The current version of the certification regulations is available free of charge on the certification body's website.

A printed version of the certification regulations can be ordered from the certification body. The certification body has the right to charge for these.

It is not permitted to make any modifications to the original certification regulations approved by the Advisory Board and/or the COPRO Management body.

1.3 STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS

This article refers to the data concerning the version, approval and ratification of these Application Regulations.

1.3.1 Status of these Application Regulations

These Application Regulations are version 5.1. This version will lead to version 6.0 and than replace version 5.0 and the circulars RBC 28/2024/02 and RBC 28/2024/01.

1.3.2 Approval of these Application Regulations

These Application Regulations were approved by the Advisory Board on 11th of February 2025.

1.3.3 Ratification of these Application Regulations

These Application Regulations were ratified by the COPRO Management body on April 29, 2025.

1.5 QUESTIONS AND OBSERVATIONS

Questions or observations concerning the certification regulations must be sent to the certification body.

2 OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION

This chapter indicates who is responsible for preparing the certification regulations. The objectives and scope of the product certification are described.

2.1 PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article indicates who is responsible for preparing the various certification regulations.

2.1.2 Preparation of these Application Regulations

A specific Implementing Regulation shall be drawn up for each product. This is done in principle by a specialist technical advisory board on which the parties with an interest in the area of the product in question are represented. COPRO shall be responsible for organising the advisory board (Art. 3.1.4).

The structure of these Application Regulations follows the structure of the General Certification Regulations CRC 01 COPRO, supplementing the provisions of the same.

With the exception of the additions and/or changes set out in these Application Regulations, the articles of the General Certification Regulations CRC 01 COPRO apply.

These articles refer to the articles of the General Certification Regulations CRC 01 COPRO.

2.2 OBJECTIVES

This article describes the objectives of the certification regulations and the product certification.

2.2.2 The goal of these Application Regulations

- 2.2.2.1 These Application Regulations contain all the specific and additional rules for the certification of synthetic grass and gravel tiles. They also contain the rules relating to applications for a certification and additional information.
- 2.2.2.2 These Application Regulations shall be used by the certification body and the inspection body in carrying out their tasks, e.g. when dealing with the certification application and external surveillance.

2.2.3 The goal of the product certification

The COPRO mark is a voluntary mark that is owned by the non-profit organisation COPRO.

The COPRO mark is intended to confirm the confidence in the actions taken by the supplier with regard to the declaration of the conformity of a product with the reference documents. These reference documents may be agreed in a public voluntary framework and may be based on Belgian, European or international legislation.

The COPRO mark thus offers the client a sufficient degree of certainty that the product satisfies the well-defined quality requirements.

The COPRO mark does not declare the product's conformity with its performance and characteristics as stated by the supplier, but confirms that a sufficient degree of confidence indicates that the supplier is permanently capable of guaranteeing the conformity of a product that it produces and/or supplies in accordance with the rules set out in the reference documents.

The COPRO mark acts in the public interest by promoting the best practices in construction and thus contributes to technical and economic progress.

These application regulations are, furthermore, conceived in such a way that precisely those aspects are safeguarded that are important for the synthetic grass and gravel tiles according to the interested parties. This concerns, among other things, improving consumer protection, meeting the expectations of the market and defending the public interest.

Under no circumstances does the certification affect the liability of the designer, the author of the tender document, the design or research consultancy, the contractor or the supplier.

2.3 SCOPE

The scope of the product certification is described in this article. It states what is and what is not included in the product certification. The different types of certification regulations and reference documents are listed.

2.3.1 Object of product certification

- 2.3.1.1 The object of product certification is the control of production and supply of synthetic grass and gravel tiles.

In this regard, we can look at:

- implementing and monitoring a quality plan;
- the type testing of a product article;
- the receipt of the raw materials and semi-finished products to be used in the production;
- the use of appropriate equipment and staff;
- the actual production;
- the controls on raw materials and semi-finished products;
- the controls on the production process;
- the controls on the synthetic grass and gravel tiles;
- the recording and archiving of all relevant data and results.

The product articles that belong to the certified production part are the synthetic grass and gravel tiles that comply with PTV 828-1.

The input for the certification consists of all relevant requirements of the applicable reference documents concerning synthetic grass and gravel tiles. The output conforms to synthetic grass and gravel tiles for water-permeable pavements, made traceable on the basis of a prescribed set of records of controls.

- 2.3.1.2 The conformity of the raw materials and semi-finished products used in production also falls under the product certification, insofar as PTV 828-1 sets requirements for raw materials and semi-finished products.

The supplier uses the appropriate raw materials and semi-finished products, as described in PTV 828-1. The use of certified semi-finished products or carrying out a check on the raw materials and semi-finished products used is foreseen. Depending on the results of this control, the supplier takes appropriate actions in accordance with these Application Regulations.

- 2.3.1.3 The conformity of the water-permeable pavements is not covered by this product certification.

The use of compliant synthetic grass and gravel tiles is an essential link in the realisation of a quality water-permeable pavement. However, given that there are still parameters that are not covered by the certification of synthetic grass and gravel tiles, this certification cannot fully guarantee that the resulting pavement will meet the project owner's quality requirements. The parameters not covered by the product certification include:

- the design of the water-permeable pavement;
- products not falling within the scope of this product certification (foundation materials, gravel, etc, ...);
- the construction of the water-permeable pavement.

2.3.2 Relationship with the execution certificate

The execution certificate – such as that issued by COPRO in accordance with the General Certification Regulations CRC 02 COPRO.EXE – relates to the conformity of the execution.

Certified synthetic grass and gravel tiles may be used in the execution of a water-permeable pavement, which is in turn covered by the execution certificate.

In this way, the product certification and execution certification have a well-defined, different scope, but remain closely related in the quality assurance chain.

2.3.4 Application Regulations

- 2.3.4.1 These Application Regulations apply to the issue of a COPRO certificate and the use of the COPRO mark for synthetic grass and gravel tiles in accordance with at least one of the documents mentioned in Article 2.3.6.
- 2.3.4.2 COPRO certification of synthetic grass and gravel tiles is voluntary.

2.3.5 Additional regulations and circulars

- 2.3.5.3 The rates that apply in the context of product certification are included in TAR COPRO and TAR 28.

2.3.6 Reference documents

- 2.3.6.1 There are no applicable product standards.
- 2.3.6.2 There are no applicable specifications.
- 2.3.6.3 The applicable Technical Requirements are PTV 828-1.
- 2.3.6.4 Other applicable reference documents are mentioned in Article 1.1.3.

2.3.8 Exempt production parts to which the COPRO mark does not apply

- 2.3.8.1 There are no production parts that are constantly delivered outside of the COPRO mark.
- 2.3.8.5 The exempt production parts are identified in a manner approved by the certification body.

2.4 CERTIFICATE

This article describes the rules relating to the certificate.

2.4.2 Scope of the certificate

- 2.4.2.1 Each certificate is issued per product and per production unit. The scope of the certificate may be limited to the products for which a certified technical datasheet exists on the COPRO extranet (extranet.copro.eu) and all the characteristics of synthetic grass and gravel tiles, as specified in these Application Regulations.
- 2.4.2.3 By issuing the certificate, the certification body acknowledges that there is a sufficient degree of confidence in the actions taken by the certificate holder in order to ensure the conformity of the synthetic grass and gravel tiles to the relevant technical datasheet.

2.4.3 The certificate

- 2.4.3.1 The certificate must contain at least the following information:
- the certificate number;
 - the identity of the certification body;
 - the identity and registered office of the certificate holder;
 - the identity, the identification number and the address of the production unit;
 - the reference documents;
 - the date of issue of the certificate;
 - a reference to the certification body's website, with regard to the validity of the certificate;
 - the scope of the certificate.

2.4.6 Modification of the certificate

- 2.4.6.2 In case of extension or modification, the certificate holder shall use its self-monitoring system and the possible type test (Art. 4.7) to demonstrate that the new or modified product article is compliant with PTV 828-1.

2.4.7 Suspension by the certificate holder

- 2.4.7.3 The maximum permitted period during which the existing certified stock may still be supplied under the COPRO mark is 1 year from the date on which the suspension takes effect.

2.4.8 Termination by the certificate holder

- 2.4.8.3 The maximum permitted period during which the existing certified stock may still be supplied under the COPRO mark is 1 year from the date on which the termination takes effect.

2.5 IDENTIFICATION OF THE PRODUCT

This article focuses on the identification of the product. In addition to an internal and public identification there is also the COPRO mark, which may be used by the certificate holder only under strict conditions.

2.5.1 Internal identification

The supplier can provide an internal identification for each product. This internal identification must not lead to confusion or conflict with the public identification.

2.5.2 Public identification

The official and commercial names of each product are according to PTV 828-1 Article 5.1.

2.5.3 Identification using the COPRO mark

The supply of a product article under the COPRO mark is illustrated by means of an identification marking on the product itself and on the packaging. This is done in accordance with Article 2.6.3.

The identification of the synthetic grass and gravel tiles themselves is according to PTV 828-1 Article 5.2.2.

The packaging identification states:

- the information according to PTV 828-1 Article 5.2.2;
- the code of the relevant technical datasheet;
- from the moment that the certificate has been issued, reference is made to the COPRO mark and the COPRO certificate for each certified product.

2.5.4 Identification of exempt production parts

For exempt production parts, reference may not be made to the COPRO mark, nor to a technical datasheet code (see Art. 2.7).

2.5.5 Delivery note

2.5.5.1 The delivery notes are divided into:

- delivery notes for the delivery of the synthetic grass and gravel tiles from the producer to the customer or the exclusive distributor(s);
- delivery notes for the delivery of the synthetic grass and gravel tiles from the exclusive distributor to the customer.

2.5.5.2 The following information must be included on each delivery note from the producer to the customer or the exclusive distributor(s):

- name and, if possible, address of the producer;
- name and address of the production unit;
- name and contact details of the client or the exclusive distributor;
- public identification of the product article (Art. 2.5.2);
- departure date from the production unit;
- product article technical data sheet's code (fast code) in the following form: "Technical data sheet: code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)", whereby the code satisfies Article 2.7.2;
- quantity per product article;
- mandatory data according to the applicable reference documents;
- once the certificate has been issued, reference may be made to the COPRO mark, for each certified product article, in accordance with the rules of Article 2.6.4.

Each delivery note from the exclusive distributor to the customer must contain at least the following information:

- name and address of the exclusive distributor;
- name and contact details of the customer;
- the public identification of the product: (Art. 2.5.2);
- date of departure from the exclusive distributor;
- the code of the product's technical datasheet (quick code) by means of the following: "Technical datasheet: quick code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)", where the quick code complies with Article 2.7.2;
- quantity per product;
- the mandatory data according to the relevant reference documents;
- from the moment that the certificate is issued, reference is made to the COPRO mark for each certified product in accordance with the rules of Article 2.6.4.

2.7 TECHNICAL DATA SHEET

2.7.1 General

- 2.7.1.1 The supplier shall prepare a technical data sheet for each certified product article.
- 2.7.1.2 All the information listed on the technical data sheet is based on the type test.
- 2.7.1.3 For each delivery of a product article, the client must be provided with the corresponding valid technical data sheet. This is made possible by the certification body's website.
- 2.7.1.4 The information and results contained in the technical data sheet are used to assess the results of the self-monitoring and external control.

3 THE STAKEHOLDERS

This chapter deals with the various parties involved in the product certification.

3.2 INSPECTION BODY

This article deals with the cooperation of the certification body with the inspection body.

3.2.2 Designation of the inspection body

- 3.2.2.1 COPRO acts as an inspection body for synthetic grass and gravel tiles.
- 3.2.2.2 Not applicable.
- 3.2.2.3 Not applicable.

3.3 SUPPLIER

This article deals with the supplier, the key player in the delivery of the product and therefore also in the product certification. A supplier may be a manufacturer, distributor or importer. He is the player who is responsible for ensuring that the product meets the requirements on which the certification is based and guarantees this to the client.

3.3.2 Possible suppliers

3.3.2.1 In these Application Regulations the term ‘supplier’ is used for an applicant or certificate holder.

The applicant or the certificate holder is responsible for ensuring that the rules of these Application Regulations and the applicable reference documents are complied with. It may pass on certain tasks to another supplier or to the producer, but, as applicant or certificate holder, it bears ultimate responsibility for this.

The supplier can also be the producer itself, a distributor, an exclusive distributor or an importer.

3.3.2.2 A certificate for a production unit may be applied for by the following:

- the manufacturer: by the production unit itself, or by the parent company;
- or by a supplier, (exclusive) distributor or importer.

4 REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT

This chapter describes what is required to achieve a certified product. In the first place, this means a competent staff. With appropriate equipment and compliant materials this staff manufactures the product at a specific production unit. Initially, a type test must be carried out. The production and everything that comes with it must be carried out in accordance with a documented quality plan.

4.1 STAFF

This article describes the rules relating to staff. It focuses in particular on the control staff and staff training.

4.1.1 General

4.1.1.3 The following functions are described:

- senior management;
- quality manager;
- self-monitoring manager (at the production unit);
- person responsible for production (at the producer);
- person responsible for deliveries (at the producer and at the supplier);
- laboratory head.

4.2 EQUIPMENT

This article describes the rules relating to equipment. This is divided into production equipment and control equipment.

4.2.2 Laboratory and control equipment

- 4.2.2.2 The supplier may refer to an external laboratory for some or all of the controls within the framework of the self-monitoring system, to which the requirements of Article 3.4 are applicable. The reciprocal obligations of the supplier and the external laboratory for self-monitoring are defined in a written agreement.
- 4.2.2.4 These controls according to PTV 828-1 must be carried out by the supplier: geometry and mass.

4.3 RAW MATERIALS AND SEMI-FINISHED PRODUCTS

This article describes the rules relating to raw materials and semi-finished products.

4.3.1 Requirements for raw materials and semi-finished products

- 4.3.1.1 The raw materials and semi-finished products must meet the requirements of PTV 828-1 and the requirements of the applicable reference documents.

4.3.2 Validation of raw materials and semi-finished products

- 4.3.2.1 The producer must have an overview of all the validated raw materials and semi-finished products that may be used in a production.
- 4.3.2.2 The producer must have the technical data sheet and, if appropriate, the certificate for each validated raw material and semi-finished products.
- 4.3.2.3 The data on the raw materials and semi-finished products actually used in a particular production run must be kept traceable by the producer (Art. 6.1.2). Traceability is guaranteed by reference to the unique identification of the raw materials and semi-finished products (delivery note number, (production batch, ...).

4.3.3 Supply of raw materials and semi-finished products

The delivery documents for the raw materials and semi-finished products are kept in the register of raw materials and semi-finished products (Art. 6.1.2).

4.3.4 Storage of raw materials and semi-finished products

Each raw material and semi-finished product is stored in an orderly and clear manner.

The producer must take the necessary actions to guarantee the identification and quality of the raw materials and semi-finished products.

4.3.5 Disposal of raw materials and semi-finished products

If applicable, the data and disposal documents for removed raw materials and semi-finished products are kept traceable in the register of raw materials and semi-finished products (Art. 6.1.2).

4.5 PRODUCT

This article describes the rules relating to the product itself. This covers everything from the determination of the requirements, production, up to the delivery of the product.

4.5.1 Period of activity

- 4.5.1.1 Production may not remain at the same level throughout the year. If production is irregular or temporarily interrupted, or if the number of production periods is lower than the number of external standard inspections determined in Article 7.2.3, the certificate holder may be required to notify the certification body in advance of the period of activity or interruptions, so that the external monitoring can be adapted accordingly.

In the event of production or delivery under the COPRO mark continuing to be interrupted, a minimum of external supervision is provided (Art. 7.2.3.2).

If production and delivery under the COPRO mark continue to be interrupted, the certificate holder can also opt at his own request for a suspension of the certificate in accordance with Article 2.4.7.

- 4.5.1.2 In order to maintain confidence in the conformity of the synthetic grass and gravel tiles after an interruption of the activity period, the certification body may instruct the inspection body to carry out an additional inspection prior to the restart of production.

4.5.2 Determination, evaluation and communication of the requirements

Not applicable.

4.5.3 Client's order

Not applicable.

4.5.4 Production planning

Not applicable.

4.5.5 Production plan

- 4.5.5.1 At least the following production parameters - where applicable - must be provided on the production datasheet:
- the dosage setting;
 - the settings for the extrusion and injection moulding process (temperature, pressure, ...).
- The producer must provide a production datasheet that is kept with the equipment and lists the production parameters to be checked.
- 4.5.5.2 The current production plan is available with the production equipment. Expired versions are kept traceable, in accordance with Article 6.1.2.3.

4.5.6 Requirements for the synthetic grass and gravel tiles

- 4.5.6.1 The synthetic grass and gravel tiles comply with the requirements of PTV 828-1 and the requirements of the applicable reference documents.

4.5.7 Waste disposal

Not applicable.

4.5.8 Delivery of the synthetic grass and gravel tiles

Synthetic grass and gravel tiles are only delivered after the geometry and mass have been checked and found to be compliant.

4.6 QUALITY PLAN

This article describes the rules that are imposed on the supplier's quality plan. The quality plan includes a quality manual and a technical file. The quality manual relates to the organisation of the supplier and the different procedures. The technical file may be regarded as a supplementary file with lists, summaries and reports about all kinds of related issues.

4.6.2 Quality manual

- 4.6.2.3 For those parts of the quality manual the supplier is required to notify the certification body immediately of any temporary or permanent change resulting in a discrepancy with the situation described in the quality manual:

the organogram and procedures in connection with outsourcing inspections or activities, handling deviations, measures for non-compliant production parts and inspections.

4.6.3 Technical file

- 4.6.3.2 The technical file contains:
- a) an overview of all equipment used during production, with a short description;
 - b) a list of the names of members of staff involved in self-monitoring, including in particular the names of the quality manager, the self-monitoring manager(s) and their deputies, as well as those persons authorised to receive the inspection body's inspection reports;
 - c) a list of the names of members of staff who may be involved in the production, delivery and control;
 - d) an overview of the control equipment that may be used in the context of the self-monitoring process;
 - e) if appropriate, a list of the external self-monitoring laboratories approved by the supplier, with an indication of the possible controls;
 - f) a list of the valid versions of all applicable reference documents;
 - g) the method of identifying the product;
 - h) where appropriate, the type test reports authenticated by the certification body;
 - i) where appropriate, the by the certification body approved derogations from the Application Regulations;
 - j) if appropriate, the correlation reports approved by the certification body for alternative control and test methods;
 - k) a list with the details of the exclusive distributor(s).

4.6.3.3 For those parts of the technical file the supplier is required to notify the certification body immediately of any temporary or permanent change resulting in a discrepancy with the situation described in the technical file:

Points b, e, g and k of Article 4.6.3.2.

4.7 TYPE TEST

This article deals with the type testing of the product. More commonly one speaks of (Initial) Type Testing, ITT, type inspection or product type determination.

4.7.1 General

- 4.7.1.1 The type test is carried out in accordance with the requirements of PTV 828-1.
- 4.7.1.2 The type tests shall in principle be carried out by the supplier. If the supplier does not itself conduct certain controls of the type test, these shall be performed by an external laboratory that satisfies the requirements of Article 3.4.

4.7.2 Scope

The scope of the type test is according to PTV 828-1.

4.7.3 Requirements

- 4.7.3.1 The requirements for the type test are stated in PTV 828-1.

4.7.4 Type test report

- 4.7.4.3 Each type test report shall be submitted to the certification body, when submitting a new or amended technical datasheet (Art. 2.7).

4.7.5 Validity

- 4.7.5.2 The validity of a type test is determined according to PTV 828-1.

4.7.6 Modifications

The rules for changes are stated in PTV 828-1.

4.7.7 Repeat type test

Not applicable.

4.7.8 External surveillance

The external surveillance the performance of the type test is described in Article 7.2.

5 OBTAINING A CERTIFICATE

This chapter describes how a supplier can apply for and ultimately obtain a certificate and the rules that must be followed.

5.2 APPLICATION PERIOD

This article deals with the period between the receipt of the application and the issue of the certificate. It describes what is authorised during that period, what must be done and what must not be done.

5.2.4 Trial period

5.2.4.2 The trial period commences on the date of the initial inspection, subject to the favourable opinion of the inspection body.

Before the trial period can start, the following results of the start-up inspection must be completed:

- availability of trained personnel;
- availability of all necessary compliant and calibrated monitoring equipment;
- a compliant production unit (storage, ...);
- availability of raw materials and semi-finished products;
- availability of all relevant reference documents;
- a draft quality plan.

5.2.4.3 The duration of the test period is a maximum of one year. The minimum duration is determined by the external control in accordance with Article 5.2.7.

5.2.5 Self-monitoring during the trial period

During the trial period, the self-monitoring applies as stipulated in Article 6.

The minimum number of tests (in addition to the type test) is two series of tests per product.

5.2.7 External surveillance during the trial period

During the trial period, the external surveillance as set out in Article 7 is applied.

The minimum number of consecutive compliant tests under the supervision of the inspection body during the test period is two for the tests laid down in Article 6.

The minimum number of consecutive compliant comparative tests is one per product according to 7.3.

5.2.8 Closure of the application file

- 5.2.8.1 If the trial period cannot be closed with a positive result after the period of one year, the applicant is notified in writing by the certification body of the closure of the application file. The applicant may then, if desired, submit a new application.

6 SELF-MONITORING

This chapter deals with the control carried out by the supplier as part of the product certification. It contains details of what must be monitored and how the supplier guarantees the traceability of the controls and results. It also indicates what must be done in the event of deviations.

6.1 REGISTRATION AND ARCHIVING

This article sets out the rules relating to the traceable archiving of monitoring, controls and results.

6.1.2 Registers

- 6.1.2.3 The supplier guarantees the traceability of the self-monitoring on the basis of registers or another registration system to be approved by the certification body.

Register of raw materials and semi-finished products:

- a) the list of raw materials and semi-finished products approved by the producer for production, together with their specifications (Art. 4.3.2);
- b) the characteristics, quantities and origin of the raw materials and semi-finished products supplied;
- c) the results of the checks on the raw materials and semi-finished products, or the test reports or certificates of conformity from the supplier, as described in the quality manual.

Production register:

This register contains the process data concerning production of the synthetic grass and gravel tiles as well as the production statement, containing:

- a) per production day and per product: the quantity of synthetic grass and gravel tiles produced, stating their identification and any rejected production parts;
- b) the previous production plans (Art. 4.5.5).

Stock and deliveries register:

This register contains, in ascending order, a copy of all delivery notes.

This register is available from the producer as well as from the supplier and exclusive distributor(s), and contains the delivery notes from the relevant location.

Tests register:

This register contains all compliant and non-compliant test results relating to the synthetic grass and gravel tiles, as well as the follow-up given to a non-compliant result.

If the producer uses an external laboratory for the internal tests, the results obtained by this laboratory must be entered in the registers no later than one working day after the results are known.

Equipment register:

This register contains, in accordance with RNR 28:

- all data and results related to the inspection of the equipment;
- an overview of the equipment's production and monitoring devices;
- the calibration certificates and the calibration and inspection reports of the equipment.

Control equipment register:

This register contains, in accordance with RNR 28:

- an overview of the monitoring equipment;
- the calibration certificates and the calibration and inspection reports of the monitoring equipment, classified per device.

Complaints register:

This register contains all incoming, internal and outgoing data and correspondence concerning a complaint, according to Articles 8.1.3.2 and 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 All records are available for inspection at the production unit or at the supplier, in accordance with the agreements with the inspection body.
- 6.1.2.7 During the inspection, the inspection body may mark the pages of a register.
- 6.1.2.9 All registers described in Article 6.1.2.3 are permitted to be kept digitally and not on paper.

6.2 CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING

This article sets out the rules in relation to all checks carried out by the supplier as part of the self-monitoring process in the context of product certification.

6.2.2 Control locations

At least the checks of Articles 6.2.4 and 6.2.5 are carried out at the production unit.

All other checks may be carried out at a location other than the production unit, provided that the rules of Article 4.2 are complied with.

6.2.3 Self-monitoring of raw materials and semi-finished products

The inspection schedules with minimum requirements for the self-monitoring of the raw materials and semi-finished products are included in the producer's quality manual.

Based on the register of raw materials (Art. 6.1.2.3) and the validation of the raw materials (Art. 4.3.2), the producer demonstrates compliance with article 3.2.2 of PTV 828-1.

Geotextile that is not supplied with a BENOR certificate is tested according to the rules of TRA 29 Article 6.2.

6.2.4 Self-monitoring of the production unit

At the storage location, a visual check is made of damage that may occur as a result of the storage and handling of the synthetic grass and gravel tiles.

6.2.5 Self-monitoring of the production process

The inspection schedules with minimum requirements for the self-monitoring of the production process are included in the producer's quality manual.

The inspection schedule covers at least the following matters:

- monitoring the dosage;
- monitoring the injection moulding (temperature, pressure, ...);
- monitoring the production equipment (visual aspect, height, ...).

The results of the checks are tested against the requirements stated on the relevant production datasheet (Art. 4.5.5).

6.2.6 Self-monitoring of the product

Periodic tests in the context of self-monitoring:

Control	Frequency
geometry	1 series / product / production week
mass	
compressive strength and deformation ⁽¹⁾	1 series / product / production batch with a minimum of 1x / product / production month
impact resistance	
tensile strength of the connections ⁽¹⁾	
adhesion of the geotextile	
All of these characteristics are determined according to the test method described in PTV 828-1. ⁽¹⁾ The number of test pieces per series of tests on a product may be reduced from three to one, provided that: - all partial and final results in the context of the self-monitoring and external control of this product have been in conformity for at least one year; - there have been no changes to the design, a raw material, a semi-finished product, the composition, the product process or any other relevant parameter for the production of this product.	

6.2.7 Controls, calibrations and verifications of the equipment

The controls, calibrations and verifications of the production equipment and the control equipment are carried out in accordance with the rules of RNR 28.

6.3 FOLLOW-UP OF DEVIATIONS

This article sets out what the supplier must do in the case of deviations.

6.3.1 Dealing with deviations

6.3.1.1 Each nonconformity is clearly recorded in the relevant register (Art. 6.1.2.3).

Note: The supplier may choose to maintain a separate 'Register of Nonconformities' in which all data related to nonconformities is collected.

If the following situations occur during production, the supplier shall notify the certification body as soon as possible by e-mail of:

- defects in the monitoring equipment if this inspection shows that the conformity with the reference documents is not guaranteed (Art. 6.3.5);
- deviations in the case of synthetic grass and gravel tiles (Art. 6.3.3 and 6.3.4).

The rules to be followed when determining the nonconformity of synthetic grass and gravel tiles are described in Articles 6.3.2. through 6.3.5.

6.3.3 Discovery of a deviation before delivery of the product

6.3.3.6 Each rejected production part shall be marked by the supplier in an indelible manner. This shall be done in such a way that the distinction between the approved and rejected production parts is unambiguous.

6.3.5 Detection of a deviation in the monitoring equipment

If any nonconformity is found in the monitoring equipment, the supplier must immediately check its influence on the results.

If this check shows that conformity with the reference documents is not guaranteed, the supplier will immediately take appropriate measures.

7 EXTERNAL SURVEILLANCE

This chapter describes the rules pertaining to the external surveillance by the inspection body in connection with the product certification. The inspection body carries out inspections, prepares the associated reports and is responsible for control tests (by the supplier in its presence, or by control laboratories). In the case of deviations, the supplier must take measures.

7.2 INSPECTIONS

This article deals with the inspections carried out by the inspection body. Inspections may differ according to their content or the location where they take place.

7.2.1 Content of the inspections

7.2.1.3 The standard inspections are classified into two types:

Aspect	Type 1	Type 2
equipment	✓	
raw materials and semi-finished products	✓	
stock of raw materials and semi-finished products	✓	
production process	✓	
synthetic grass and gravel tiles	✓	✓
organisation of the self-monitoring	✓	
monitoring equipment for carrying out the self-monitoring	✓	
carrying out checks in the context of the self-monitoring	✓	
follow up on the changes to the quality plan	✓	✓
workbooks and the registers	✓	✓
evaluation of the results of the self-monitoring	✓	
identification of the synthetic grass and gravel tiles	✓	✓
use of the COPRO mark	✓	✓
delivery of the synthetic grass and gravel tiles	✓	✓
if applicable, the questionable production parts	✓	
performing checks under the supervision of the inspection body	✓	
sampling for checks under the supervision of the inspection body and for the comparative tests	✓	✓
evaluation of the results of the comparative tests and the checks carried out under supervision of the inspection body	✓	
review of type-test reports	✓	
application of corrective actions and corrective measures in the case of nonconformities	✓	

7.2.1.4 The additional inspections may concern:

- controls that were not feasible at the time of the standard inspection;
- conducting type tests under the supervision of the inspection body (Art. 4.7.8);
- any controls in the external laboratory for self-monitoring (Art. 3.4.1);
- the conducting of calibrations and checks and controls under the supervision of the inspection body in accordance with RNR 28;
- any additional controls deemed necessary by the certification body, for example in the context of a complaint received or due to suspension or termination by the certificate holder;
- additional checks carried out at the request of the supplier, on identifying deviations in the self-monitoring system, which, according to the provisions of the Implementing Regulations, require the intervention of the inspection body;
- additional controls carried out as a result of a sanction imposed by the certification body (Art. 8.2).

7.2.2 Location of the inspections

The standard type 1 inspections are carried out at the production unit.

The standard type 2 inspections are carried out at the production unit or at an exclusive distributor, according to the rules of Article 7.2.3.2.

The supplemental inspections can also be carried out in addition to the locations mentioned above:

- at a company designated by the supplier to which the supplier entrusts certain tasks, such as an external laboratory for self-monitoring;
- at a laboratory used by the inspection body;
- at any other location if the certification body deems it necessary in the context of the external monitoring.

In exceptional circumstances (epidemics, ...), the certification body can unilaterally decide to carry out external monitoring by means of tele-inspections. Regardless of these circumstances, external monitoring during the application period (Art. 5) consists of at least one physical inspection at the production unit.

7.2.3 Planning and frequency of the inspections

7.2.3.1 An inspection of the production unit in principle is planned in consultation with the producer. An inspection at the external laboratory for self-monitoring is in principle planned in consultation with the producer or the laboratory. Other inspections can be performed without prior notification of the supplier.

7.2.3.2 The number of standard inspections per year is at least four and is according to the table below:

	Type 1	Type 2
Not an exclusive distributor	at least 2 ⁽¹⁾	maximum 2 at the production unit
One exclusive distributor	at least 2 ⁽¹⁾	maximum 2, of which at least 1 at distributor
Two exclusive distributors	at least 2 ⁽¹⁾	1/distributor
⁽¹⁾ This frequency can be reduced according to the rules of Article 7.6.5.		

The classification into inspections type 1 and inspections type 2 is made in consultation with the certification body and the supplier, insofar as it complies with the table above.

In the event of production or delivery under the COPRO mark remaining interrupted (Art. 4.5.1), a minimum of external supervision is provided.

This minimum external supervision consists of:

- an inspection within a period of three years;
- after a year of interruption: an investigation into the ability of the certificate holder to continue to comply with the rules of Regulations, with, in particular, the changes in personnel, equipment, raw materials, the semi-finished products, the production unit, the synthetic grass and gravel tiles and the quality plan since the previous inspection being checked. This investigation can be done via correspondence.

7.2.3.3 The number of additional inspections per year to carry out calibrations and checks of monitoring equipment under the supervision of the inspection body is such that the rules of RNR 28 are complied with.

7.3 CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE

This article sets out the rules relating to controls – and often certain tests - carried out within the framework external surveillance. These controls may be carried out by the supplier in the presence of the inspection body and/or by an external laboratory. If they are performed by the supplier's laboratory as well as a control laboratory, this relates to comparative tests.

7.3.1 Controls under the supervision of the inspection body

7.3.1.2 Where appropriate (in accordance with Article 4.2.2.4), certain checks are carried out by the external laboratory used by the supplier in the context of self-monitoring.

7.3.1.3 The checks that are carried out under the supervision of the inspection body are:

	Number of test series/year
If applicable: monitoring of geotextiles according to Article 6.2.3	3
Checks of synthetic grass and gravel tiles according to Article 6.2.6	3
All other checks of Article 6.2	random

All self-monitoring that is carried out in the context of the comparative tests on samples taken during a type 1 inspection are carried out in the presence of the inspection body.

7.3.1.7 Transport of the samples to the laboratory is done by the supplier. Transport is at the expense of the supplier. The samples are delivered to the control laboratory within five working days.

7.3.1.10 The control results of checks under the supervision of the inspection body are assessed in the same way as for the self-monitoring.

7.3.1.11 The actions to be taken as a result of nonconforming results of controls under the supervision of the inspection body are the same as for the self-monitoring (Art. 6.3).

7.3.2 Comparative tests

7.3.2.2 The foreseen comparative tests are:

Control	Frequency
compressive strength and deformation	1 series / inspection
tensile strength of the connections	
adhesion of the geotextile	

All these characteristics are determined according to the test method described in PTV 828-1.

7.3.2.3 Sampling for the comparative tests takes place according to the choice of the inspection body. The inspection body spreads the comparative tests over the various certified products. The supplier carries out the sampling and any preparation under the supervision of the inspection body.

Each sampling includes three sub-samples taken from the same production batch.

When sampling at the production unit, the first sub-sample is tested in the presence of the representative of the inspection body (Art. 7.3.1.3). When sampling at the distributor, the first sub-sample is sent to the laboratory for self-monitoring or the results of the self-monitoring are requested. The results are sent to the inspection body as soon as they are known.

The second sub-sample is tested in the control laboratory.

The third sub-sample is sealed and retained in case a counter-test is required.

7.3.2.6 Transport of the samples to the control laboratory is done by the supplier. Transport is at the expense of the supplier. The samples are delivered to the control laboratory within five working days.

7.3.2.9 The assessment of the results of the comparative tests by the inspection body is done in the same way as for the internal results (Art. 7.3.1.10).

7.3.2.10 The sub-sample for the counter-tests is taken from the same production batch as the first sub-samples for the comparative test, during the same inspection, and are kept sealed at the supplier until the result of the external laboratory is known (Art. 7.3.2.3).

If no other control laboratory can be chosen, the counter-tests will be carried out by the same inspection laboratory, in the presence of the inspection body and, if desired, in the presence of the supplier. In this case, the costs of attendance by the inspection body are borne by the supplier.

If the results of the counter-test according to Article 7.3.2.9 are sufficient, the results of the first control laboratory (or the initial results of the control laboratory) are not taken into account. If this is not the case, the result of the comparative test will be definitively regarded as unsatisfactory.

7.6 EVALUATION SYSTEM

This article describes how the external surveillance is monitored by the inspection and certification body. The results of the control tests influence the level of external oversight. The possible sanctions imposed by the certification body are discussed in chapter 8.

7.6.3 Points system

Not applicable.

7.6.4 Self-monitoring level

Not applicable.

7.6.5 External surveillance level

- 7.6.5.1 The external oversight differs depending on the results of the inspections concerning:
- the conformity of the self-monitoring at the production unit;
 - the conformity of the control tests;
 - taking samples or carrying out tests under the supervision of the inspection body at the production unit.

Number of inspections / control test series with unsatisfactory results in the most recent 4 inspections / control test series	Frequency of inspections type 1 / year
0	1
≥ 1	2

- 7.6.5.2 Not applicable.

- 7.6.5.3 As long as four type 1 inspections have not been carried out in the certification period, the frequency of type 1 inspections cannot be reduced.

- 7.6.5.4 Not applicable.

- 7.6.5.5 After a period in which production or supply under the COPRO mark has been interrupted for more than three years, the frequency for type 1 inspections will again be two inspections per year. The frequency may be reduced only after four type 1 inspections.

- 7.6.5.6 If the number of unsatisfactory results in the most recent four inspections or series of control tests again decreases, this immediately affects the level of external oversight.

9 RATES AND INVOICING

This chapter contains the financial rules, rates and rules on invoicing.

9.1 FINANCIAL RULES

9.1.5 Additional financial rules

Not applicable.

9.2 RATES

9.2.2 Certification contribution

The amount for the certification contribution is included in TAR 28.

9.2.3 Inspection contribution

The amounts for the inspection contribution are included in TAR 28.

9.2.4 Production contribution

Not applicable.

9.2.8 Indexation of the rates

Indexation of all rates is done analogously to that described in TAR COPRO.