



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

**Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.**

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

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



**TOEPASSINGSREGLEMENT**  
VOOR  
**PRODUCTCERTIFICATIE**  
VAN  
**AFDEKKINGEN VOOR PUTTEN EN KOLKEN**  
**VOOR VERKEERS- EN VOETGANGERSGEBIEDEN**  
**GEMAAKT VAN COMPOSITMATERIALEN**  
ONDER HET  
**COPRO-MERK**

*Versie 1.0 van 2018-11-13*

**COPRO** vzw    Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark  
Kranenberg 190  
1731 Zellik

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

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

## INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING .....	3
1.1	TERMINOLOGIE .....	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN .....	5
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT .....	5
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN .....	5
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE .....	6
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN .....	6
2.2	DOELSTELLINGEN .....	6
2.3	SCOPE .....	7
2.4	CERTIFICAAT .....	10
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT .....	11
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK .....	12
2.7	TECHNISCHE FICHE .....	12
3	DE SPELERS .....	13
3.2	KEURINGSINSTELLING .....	13
3.3	LEVERANCIER .....	13
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT .....	14
4.2	MATERIEEL .....	14
4.3	GRONDSTOFFEN .....	14
4.5	PRODUCT .....	15
4.6	KWALITEITSPLAN .....	16
4.7	TYPEKEURING .....	18
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN .....	20
5.2	AANVRAAGPERIODE .....	20
6	ZELFCONTROLE .....	21
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING .....	21
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE .....	22
6.3	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN .....	24
7	EXTERN TOEZICHT .....	25
7.2	INSPECTIES .....	25
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT .....	26
7.6	EVALUATIESYSTEEM .....	28
8	KLACHTEN EN SANCTIES .....	29
8.2	SANCTIES .....	29
9	TARIEVEN EN FACTURATIE .....	30
9.1	FINANCIELE REGELS .....	30
9.2	TARIEVEN .....	30

# 1 INLEIDING

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

## 1.1 TERMINOLOGIE

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

### 1.1.1 Definities

Fabricaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders.
Monsterneming	Het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel met de bedoeling er controles op uit te voeren.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In dit toepassingsreglement verstaat men onder product afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen, of soms ook kortweg afdekkingen van composiet genoemd.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en het product, moeten voldoen, specificiert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).

Typekeuring	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initiële typekeuring) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaalde typekeuring).
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat verkregen door de leverancier, ter controle van de zelfcontrole.

---

### 1.1.2 Afkortingen

KI	Keuringsinstelling
OCI	Certificatie-instelling
OSO	Sectorale Organisatie
TRA	Toepassingsreglement

---

### 1.1.3 Referenties

NBN EN 124-1	Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 1: Definities, classificatie, algemene ontwerpprincipes, prestatie-eisen en beproevingsmethoden
NBN EN 124-5	Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 5: Roosters en deksels voor putten en kolken gemaakt van composietmaterialen

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 CERTIFICATIETEGLEMENTEN**

*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 de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigde certificatiereglementen.

## **1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT**

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

### **1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement**

Dit Toepassingsreglement betreft versie 1.0 van 2018-11-13.

### **1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement**

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2018-11-13.

### **1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement**

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op 2018-12-11.

## **1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN**

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

## 2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

### 2.1 OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

#### 2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

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

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

### 2.2 DOELSTELLINGEN

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

#### 2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.

2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, onder andere bij de certificatieaanvraag en bij het extern 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 afdekkingen gemaakt van composietmaterialen. 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 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- de eventuele typekeuring van een fabricaat of producttype;
- de ingangscntrole van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;



- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het productieproces;
- de controles op afdekkingen gemaakt van composietmaterialen;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn afsluitingsinrichtingen en rioleringsonderdelen gemaakt van composietmaterialen bestemd voor opvang en afvoer van water.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond de afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen. De output zijn conforme producten, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

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

De leverancier moet de juiste grondstoffen gebruiken en eventueel kan worden voorzien om gecertificeerde grondstoffen te gebruiken of een controle uit te voeren op de gebruikte grondstoffen. In functie van de resultaten van deze controle moet de leverancier de gepaste maatregelen nemen.

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

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

- de niet-gecertificeerde uitvoering van het bouwwerk.

---

## 2.3.4 Toepassingsreglement

2.3.4.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het COPRO-certificaat en het gebruik van het COPRO-merk bij afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen volgens minstens een van de volgende referentiedocumenten:

- een norm;
- een type- of standaardbestek;
- een bijzonder bestek;
- een document van de klant;
- een overeenkomst tussen een leverancier en de certificatie-instelling.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen is een vrijwillige certificatie.

---

### **2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven**

- 2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02 en het Tariefreglement voor Productcertificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen TAR 33.

---

### **2.3.6 Referentiedocumenten**

- 2.3.6.1 De toepasselijke normen zijn
- |              |  |
|--------------|--|
| NBN EN 124-1 | Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 1: Definities, classificatie, algemene ontwerpprincipes, prestatie-eisen en beproevingsmethoden |
| NBN EN 124-5 | Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 5: Roosters en deksels voor putten en kolken gemaakt van composietmaterialen                    |
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Technische Voorschriften (PTV's) zijn niet van toepassing.
- 2.3.6.4 Andere referentiedocumenten zijn niet van toepassing.

---

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

- 2.3.8.1 Er zijn geen afdekkingen gemaakt van composietmaterialen die altijd worden geleverd buiten het COPRO-merk.

## 2.4 CERTIFICAAT

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.*

### 2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen, 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 afdekkingen gemaakt van composietmaterialen in overeenstemming te brengen met de referentiedocumenten.

### 2.4.3 Het certificaat

2.4.3.1 Het certificaat vermeldt minstens:

- het certificaatnummer;
- de identiteit van de certificatie-instelling;
- de identiteit en de maatschappelijke zetel van de certificaathouder;
- de identiteit, het identificatienummer en het adres van de productie-eenheid;
- de referentiedocumenten;
- de datum van uitreiking van het certificaat;
- een verwijzing naar de website van de certificatie-instelling, in verband met de geldigheid van het certificaat;
- de draagwijdte van het certificaat: afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen.

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

## **2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT**

*Dit artikel handelt over de identificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen. Naast een publieke identificatie is er ook het COPRO-logo, dat door de certificaathouder slechts onder strikte voorwaarden mag worden toegepast.*

### **2.5.1 Interne identificatie**

Niet van toepassing.

### **2.5.2 Publieke identificatie**

De markering van de producten voldoet aan de bepalingen van hoofdstuk 9 van de norm NBN EN 124-5. De verwijzing naar de norm geldt alleen voor afdekkingen gemaakt van composietmaterialen die overeenkomstig met deze norm zijn.

Bijkomend voorziet men nog de productiedatum.

De deksels worden voorzien van "RWA", "DWA" of "DRAIN" indien van toepassing.

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

De levering van een fabricaat onder het COPRO-merk wordt door de leverancier duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op het product zelf. Dat gebeurt volgens artikel 2.6.3.

### **2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen**

Niet van toepassing.

### **2.5.5 Leveringsbon**

2.5.5.1 Niet van toepassing.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de leverancier;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;
- de publieke identificatie van het fabricaat (Art. 2.5.2);
- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)" of "TF: snelcode AAAA/CCCC", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;

- hoeveelheid per fabricaat;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4.

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

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

### 2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-logo

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

## 2.7 TECHNISCHE FICHE

### 2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De gegevens, gebaseerd op de typekeuring die worden vermeld op de technische fiche zijn vermeld in de referentiedocumenten.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen treedt COPRO op als enige 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen 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 afdekkingen gemaakt van composietmaterialen beantwoorden 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 leverancier heeft de verantwoordelijkheid te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. De leverancier kan zijn: een producent, een verdeler of een invoerder.

## 4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

*Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot gecertificeerde afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel afdekkingen gemaakt van composietmaterialen op een bepaalde productie-eenheid. Soms moet er initieel een typekeuring worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.*

### 4.2 MATERIEEL

*Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel*

#### 4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn.
- 4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op afdekkingen gemaakt van composietmaterialen van dezelfde leverancier in het kader van het extern toezicht.
- 4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd:
- hardheid,
  - wateropsorping,
  - bepaling van de afmetingen van de producten,
  - de belastingsproef op de afdekkingen gemaakt van composietmaterialen.

### 4.3 GRONDSTOFFEN

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.*

#### 4.3.1 Eisen voor grondstoffen

- 4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

#### 4.3.2 Validatie van grondstoffen

- 4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen die bij een productie kunnen worden gebruikt.
- 4.3.2.2 De leverancier beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elke gevalideerde grondstof.

---

#### **4.3.3 Aanvoer van grondstoffen**

De aanvoer van alle grondstoffen wordt bijgehouden. De registratie van deze aanvoer gebeurt volgens artikel 6.1.2.3.

---

#### **4.3.4 Opslag van grondstoffen**

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

---

#### **4.3.5 Afvoer van grondstoffen**

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

---

### **4.5 PRODUCT**

*Dit artikel beschrijft de regels in verband met afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van deze afdekkingen gemaakt van composietmaterialen.*

---

#### **4.5.1 Periode van activiteit**

4.5.1.1 Niet van toepassing.

4.5.1.2 Niet van toepassing.

---

#### **4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen**

Niet van toepassing.

---

#### **4.5.3 Opdracht van de klant**

Niet van toepassing.

---

#### **4.5.4 Planning van productie**

4.5.4.1 Regels rond het overmaken van de planning door de leverancier aan de keuringsinstelling: niet van toepassing.

4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard: niet van toepassing.



---

## 4.5.5 Productieplan

- 4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan op, dat beantwoordt aan de eisen van de referentiedocumenten: niet van toepassing.
- 4.5.5.2 Het productieplan wordt bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3: niet van toepassing.

---

## 4.5.7 Afvoer van reststoffen

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

---

## 4.6 KWALITEITSPLAN

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

---

### 4.6.2 Kwaliteitshandboek

- 4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:
- samenstelling:
    - inhoudsoverzicht;
    - identificatie van procedures en documenten;
  - terminologie;
  - organisatiestructuur:
    - organogram;
    - functiebeschrijvingen (zie ook Art. 4.1);
  - kwaliteitsopvolging:
    - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
    - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
    - procedures in verband met behandeling van tekortkomingen;
    - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
      - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;

- het bepalen, afbakenen, identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
- het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
- het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
- het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem;
- beheersing van de productie:
  - procedures in verband met bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product;
  - procedures in verband met productie;
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met typekeuring;
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (onder andere gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

4.6.2.3 Niet van toepassing.

---

### 4.6.3 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 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 te ondertekenen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de leverancier aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van het product;
- h) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van typekeuring;

- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde afwijkingen op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatie-verslagen voor alternatieve controle- en proefmethodes;
- k) het schema voor de controle van de grondstoffen en van de fabricage;
- l) het schema met de corrigerende maatregelen;
- m) elk aanvullend gegeven volgens de bepalingen van dit reglement.

4.6.3.3 Niet van toepassing.

## 4.7 TYPEKEURING

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

### 4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 Alle in de door de norm vastgelegde proeven moeten door de leverancier worden uitgevoerd wanneer hij de desbetreffende prestaties wil verklaren, tenzij de norm de mogelijkheid biedt deze prestaties te verklaren zonder het uitvoeren van de proeven (bv. door gebruik van eerdere, bestaande gegevens, classificatie zonder bijkomende proeven en prestaties aanvaard volgens overeenkomst).

Typeproeven reeds uitgevoerd in overeenstemming met de bepalingen van de norm kunnen voor een product in aanmerking worden genomen als die zijn uitgevoerd volgens eenzelfde of een meer strenge proefmethode, op hetzelfde product of producten met een vergelijkbaar ontwerp, vergelijkbare opbouw en functionaliteit zodat de resultaten aanvaardbaar zijn voor het product in kwestie.

4.7.1.2 De typekeuring wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Als de leverancier bepaalde controles van de typekeuring niet zelf uitvoert, moeten die gebeuren bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4.

### 4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de typekeuringen is vastgelegd in de referentiedocumenten.

### 4.7.3 Eisen

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

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

- 4.7.3.3 De omstandigheden waarbij de typekeuring wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat of producttype.
- 4.7.3.4 Het minimaal aantal typekeuringen uit te voeren per product, is vastgelegd in tabel 6 en 7 van de norm NBN EN 124-5.

---

#### **4.7.4 Verslag van typekeuring**

- 4.7.4.1 De gegevens en de resultaten van de typekeuring worden door de leverancier opgenomen in een verslag van typekeuring.
- 4.7.4.2 Alle gegevens en resultaten van de typekeuring moeten traceerbaar worden bewaard voor een periode van minstens 10 jaar na het beëindigen van de geldigheidsduur van de typekeuring.
- 4.7.4.3 Elk verslag van typekeuring wordt voorgelegd aan de certificatie-instelling voor elke afdekking gemaakt van composietmaterialen waarvoor de leverancier certificatie wil aanvragen.

---

#### **4.7.5 Geldigheid**

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

---

#### **4.7.6 Wijzigingen**

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

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

---

#### **4.7.7 Herhaalde typekeuring**

Niet van toepassing.

---

#### **4.7.8 Extern toezicht**

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

## 5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

### 5.2 AANVRAAGPERIODE

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

#### 5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode bedraagt 12 maanden.

#### 5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal controles is 3 per product waarvoor certificatie gewenst wordt.

#### 5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal vergelijkende proeven (zie Art. 7.3.2) waarvan de resultaten conform zijn, is 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 gebeuren bij tekortkomingen.*

### 6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

#### 6.1.2 Registers

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

Register van de typekeuringen:

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

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

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

Register van de productie:

Dit register bevat:

- a) de opsomming van de door de producent goedgekeurde samenstellingen,
- b) de resultaten van de controle op de samenstellingen,
- c) de procesgegevens rond de fabricage van de eindproducten.

Productiestaat:

Dit register bevat de opgave van de hoeveelheid vervaardigde eindproducten per productiedag, met vermelding van hun identificatie en onderverdeeld in alle vervaardigde producten, enerzijds, en de afgekeurde producten anderzijds.

Register van de voorraad en de leveringen:

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

### Register van de proeven:

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

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

### Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

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

### Register van de klachten (zie Art. 8.1.3):

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

6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.

6.1.2.9 Niet van toepassing.

## **6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE**

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

### **6.2.2 Controlelocaties**

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

### **6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen**

De grondstoffen worden door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgesteld en door de certificatie-instelling aanvaard controleplan met criteria en aard en frequenties van de controles.

Dit controleplan voldoet minstens aan de eisen van tabel 8 van paragraaf 7.3.2.5 van de norm NBN EN 124-5.

### **6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid**

Niet van toepassing.

---

### **6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces**

Het productieproces wordt door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgesteld en door de certificatie-instelling aanvaard controleplan met criteria en aard en frequenties van de controles.

---

### **6.2.6 Zelfcontrole op het product**

De uitgevoerde controles en laboratoriumproeven garanderen dat afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden gemaakt van composietmaterialen voldoen aan de geldende eisen.

Voor elk gecertificeerd type wordt een typeproef uitgevoerd zoals voorgeschreven in paragraaf 7.2 van de norm NBN EN 124-5.

De producent controleert het eindproduct volgens tabel 9 van paragraaf 7.3.2.6 van de norm NBN EN 124-5.

Het visueel aspect, de functionele maten en de oppervlaktemassa worden minstens éénmaal per uur gecontroleerd, met een minimum van éénmaal per productlot.

De meting van de doorbuiging tijdens belasting, de blijvende doorbuiging en de toepassing van de controlebelasting worden minstens éénmaal per productiereeks en per geproduceerd type afdekking uitgevoerd, met een minimum van éénmaal per week.



## 6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota 33. Bovendien worden de volgende controles uitgevoerd:

Toestel	Parameter	Methode	Eisen/Toleranties	Frequentie	Uitvoerder (*)
Drukpers	kracht	NBN EN ISO 7500-1	Klasse 3	1x/jaar	(1)
Trekbank	kracht	NBN EN ISO 7500-1	Klasse 1	1x/jaar	(1)
Weegschalen eindproduct	massa	Standaardgewicht	$\pm 3 \%$	1x/ jaar	(1),(2),(3)
Standaardgewicht		IJkcertificaat		1x/5 jaar	(1)
Schuiypasser	lengtemaat	Eindmaten	$\pm 0,1 \text{ mm}$	1x/ jaar	(1),(2),(3)
Dieptemeter/meetklok	lengtemaat	Eindmaten	$\pm 0,1 \text{ mm}$	1x/ jaar	(1),(2),(3)
Eindmaten		IJkcertificaat		1x/5 jaar	(1)
Rolmeter	lengtemaat	Controle ijkmerk	Klasse II	(°)	
Overige apparatuur	i.f.v. apparatuur	Industriële zelfcontrole	Industriële zelfcontrole	1x/ jaar	Industriële zelfcontrole

(\*) De kalibraties worden uitgevoerd ofwel:

- (1) door een extern labo dat:
  - als nationaal instituut voor metrologie belast is met de bewaring van de nationale standaarden van de meeteenheden;
  - daartoe geaccrediteerd is door BELAC of door een ander lid van EA;
  - bij ontstentenis, aanvaard is door de certificatie-instelling voor de kalibratie van de betreffende meettoestellen;
- (2) door de leverancier van de meettoestellen (\*\*);
- (3) door de producent zelf, onder toezicht van de keuringsinstelling en volgens een geschreven procedure die is opgenomen in het Technisch Dossier (\*\*).

(\*\*) voor zover betrokkenen de herleidbaarheid van hun kalibraties kunnen aantonen, onder andere door het bezit van geldige kalibratiecertificaten voor hun meetstandaarden.

(°) geldigheid 1 jaar na ingebruikname.

## 6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

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

### 6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

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

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

6.3.3.4 Om te vermijden dat afgekeurde productiedelen onder het COPRO-merk worden geleverd moeten ze worden vernietigd.

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

6.3.4.5 Niet van toepassing.

## 7 EXTERN TOEZICHT

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

### 7.2 INSPECTIES

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

#### 7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

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

- 7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:
- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
  - de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
  - het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
  - het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 33;
  - eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
  - de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
  - de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (Art. 8.2);
  - de bijkomende controles op verzoek van de leverancier.

### 7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

- 7.2.3.2 Het aantal standaard inspecties per jaar is 4, waarvan minimaal 2 in de productie-eenheid. De resterende inspecties gebeuren bij de invoerder en/of de verdeler.

## 7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

*Dit artikel bevat de regels in verband met de controles - vaak bepaalde proeven - die worden uitgevoerd in het kader van het extern toezicht. Deze controles kunnen worden uitgevoerd door de leverancier in het bijzijn van de keuringsinstelling en/of door een extern laboratorium. 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 Daarnaast worden de controles onder toezicht van de keuringsinstelling ook onderscheiden in:
- controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
  - controles door een controlelaboratorium.

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat die worden uitgevoerd door het extern laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier. De toestemming wordt schriftelijk aangevraagd bij de certificatie-instelling.

- 7.3.1.3 De controles of proeven in het kader van de zelfcontrole die kunnen uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling staan vermeld onder artikel 6.2.

- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Als de kosten voor de controles ten laste zijn van de leverancier, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie Art. 7.3.1.7) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.10 Elk resultaat van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling wordt door de keuringsinstelling getoetst aan de specificaties vastgelegd in het technisch dossier, aan de eisen van norm of van de technische fiche.
- 7.3.1.11 Ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling kunnen leiden tot een sanctie en bijkomende interne of externe controles, opgelegd door de certificatie-instelling.

---

## **7.3.2 Vergelijkende proeven**

- 7.3.2.2 De voorziene vergelijkende proeven zijn:

- de belastingsproef op de afdekkingen gemaakt van composietmaterialen.

Het eerste monster wordt beproefd in het intern laboratorium en de tweede in het controlelaboratorium. Het resterende monster is bestemd voor het uitvoeren van de eventuele tegenproeven.

Voor de meting van de doorbuiging tijdens belasting, de blijvende doorbuiging en de toepassing van de controlebelasting worden drie afdekkings- of afsluitingsinrichtingen van hetzelfde type en van dezelfde productiedag bemonsterd. Eén inrichting wordt beproefd in het intern laboratorium voor zelfcontrole en de andere in het controlelaboratorium. De derde inrichting is bestemd voor een eventuele tegenproef.

De monsters moeten binnen de 5 werkdagen worden verstuurd naar de controlelaboratoria.

De frequentie van de controles is dezelfde als die voor de inspecties.

- 7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is op kosten van de leverancier.
- 7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Als de kosten voor de controles ten laste zijn van de leverancier, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie Art. 7.3.2.6) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.2.9 Elk resultaat van de vergelijkende proeven wordt door de keuringsinstelling getoetst aan de eisen van norm of van de technische fiche.

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

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

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

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

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

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

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

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

## **7.6 EVALUATIESYSTEEM**

*Dit artikel beschrijft op welke wijze het extern toezicht wordt opgevolgd door de keurings- en certificatie-instelling. De door de certificatie-instelling eventueel opgelegde sancties worden besproken in hoofdstuk 8.*

### **7.6.3 Puntensysteem**

Een puntensysteem is niet van toepassing.

### **7.6.4 Niveau van zelfcontrole**

Niet van toepassing.

### **7.6.5 Niveau van extern toezicht**

Niet van toepassing.

## 8 KLACHTEN EN SANCTIES

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

### 8.2 SANCTIES

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

#### 8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

- 8.2.4.1 Aanvullend op artikel 8.2.4.1 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende tekortkomingen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet limitatieve lijst):
- het niet inlichten van de klant en de certificatie-instelling bij een niet-conforme levering.

## 9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

### 9.1 FINANCIËLE REGELS

#### 9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

### 9.2 TARIEVEN

#### 9.2.2 Certificatiebijdrage

De bedragen, de berekening en de periode voor de certificatiebijdrage worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 33.

#### 9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per bijkomende inspectie worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 33.

Bijkomende prestatievergoedingen, verplaatsingsvergoedingen, vervoerskosten en verblijfsvergoedingen worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02.

#### 9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdragen worden aan gegeven in het Tariefreglement TAR 33.

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



**RÈGLEMENT D'APPLICATION  
POUR LA  
CERTIFICATION DE PRODUITS  
DE  
DISPOSITIFS DE COURONNEMENT ET DE  
FERMETURE EN MATERIAUX COMPOSITES  
POUR LES ZONES DE CIRCULATION UTILISEES  
PAR LES PIETONS ET LES VEHICULES  
SOUS LA  
MARQUE COPRO**

*Version 1.0 du 2018-11-13*

**COPRO** asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark  
Kranenberg 190  
1731 Zellik

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

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



## TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGIE .....	3
1.2	DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	5
1.3	STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION .....	5
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS .....	5
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	6
2.1	ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
2.2	OBJECTIFS.....	6
2.3	DOMAINE D'APPLICATION .....	7
2.4	CERTIFICAT.....	10
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT .....	11
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO .....	12
2.7	FICHE TECHNIQUE .....	12
3	LES PARTICIPANTS.....	13
3.2	ORGANISME D'INSPECTION .....	13
3.3	FOURNISSEUR.....	13
4	NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE .....	14
4.2	MATERIEL.....	14
4.3	MATIERES PREMIERES.....	14
4.5	PRODUIT .....	15
4.6	PLAN DE QUALITE .....	16
4.7	ESSAI DE TYPE .....	18
5	OBTENIR UN CERTIFICAT .....	20
5.2	PERIODE DE DEMANDE.....	20
6	AUTOCONTRÔLE .....	21
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	21
6.2	CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE .....	22
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS .....	24
7	SURVEILLANCE EXTERNE .....	25
7.2	INSPECTIONS .....	25
7.3	CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE .....	26
7.6	SYSTEME D'EVALUATION.....	28
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	29
8.2	SANCTIONS.....	29
9	TARIFS ET FACTURATION.....	30
9.1	REGLES FINANCIERES .....	30
9.2	TARIFS.....	30

# 1 INTRODUCTION

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

## 1.1 TERMINOLOGIE

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

### 1.1.1 Définitions

Document de référence	Document qui spécifie (une norme, un cahier des charges, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et le produit doivent satisfaire.
Echantillonnage	Par échantillonnage on entend : - l'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur un produit ou un élément de construction complet avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le fournisseur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un fabricant ou le type de produit et sa conformité.
Fabricat	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et performances qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique.
Fournisseur	La partie responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application sur les producteurs, distributeurs et importateurs. Si l'on vise un fournisseur de matières premières, de matériel, d'équipement de contrôle ou de services, ceci est explicitement indiqué.
Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôles sont d'application.
Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit.

Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et types de produit sur lesquels un même Règlement d'Application ou certificat est applicable. Dans le présent Règlement d'Application on entend par produit, les dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules, ou parfois appelé en bref les dispositifs de recouvrement en matériaux composites.
Type de produit	Ensemble de fabricats ayant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différents types de produit sur base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application, et cetera.
Unité de production	Installation(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un fournisseur, liée(s) à un lieu géographique, tels que définie(s) dans le présent Règlement d'Application.

---

### 1.1.2 Abréviations

OI	Organisme d'Inspection
OCI	Organisme de Certification
OSO	Organisation Sectorielle
TRA	Règlement d'Application

---

### 1.1.3 Références

NBN EN 124-1	Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 1 : Définitions, classification, principes généraux de conception, exigences de performances et méthodes d'essais
NBN EN 124-5	Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 5 : Dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites

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

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

## **1.2 DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION**

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

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

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

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

## **1.3 STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION**

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

### **1.3.1 Version du présent Règlement d'Application**

Le présent Règlement d'Application concerne la version 1.0 du 2018-11-13.

### **1.3.2 Approbation du présent Règlement d'Application**

Le présent Règlement d'Application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2018-11-13.

### **1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'Application**

Le présent Règlement d'Application a été entériné par le Conseil d'Administration de COPRO le 2018-12-11.

## **1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS**

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

## 2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

### 2.1 ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

#### 2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'Application

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

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

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

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

### 2.2 OBJECTIFS

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

#### 2.2.2 Le but du présent Règlement d'Application

2.2.2.1 Le Règlement d'Application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification de dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules. Il contient également les règles relatives à la demande d'une certification et des informations complémentaires.

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

---

### **2.2.3 Le but de cette certification de produits**

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

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

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

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

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

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

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du fournisseur.

---

## **2.3 DOMAINE D'APPLICATION**

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

---

### **2.3.1 Objet de la certification de produits**

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison de dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- la détermination des exigences du client ;
- l'essai de type éventuel d'un fabricat ou type de produit ;
- la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;

- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les dispositifs de recouvrement en matériaux composites ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont des dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules. L'élément de sortie sont des produits conformes, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

Le fournisseur doit utiliser les matières premières appropriées et il peut éventuellement être prévu d'utiliser des matières premières certifiées ou d'effectuer un contrôle sur les matières premières utilisées. En fonction des résultats de ce contrôle le fournisseur doit prendre les mesures appropriées.

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

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

- la réalisation non-certifiée de l'ouvrage.

---

## 2.3.4 Règlement d'Application

2.3.4.1 Le présent Règlement d'Application est applicable sur la délivrance du certificat COPRO et l'utilisation de la marque COPRO des dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules suivant au moins un des documents de référence suivants :

- une norme ;
- un cahier des charges types ;
- un cahier spécial des charges ;
- un document du client ;
- un accord entre le fournisseur et l'organisme de certification.

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

2.3.4.2 La certification COPRO de dispositifs de recouvrement en matériaux composites est une certification volontaire.

---

### **2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires**

2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR 02 et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules TAR 33.

---

### **2.3.6 Documents de référence**

2.3.6.1 Les normes applicables sont :

NBN EN 124-1 Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 1 : Définitions, classification, principes généraux de conception, exigences de performances et méthodes d'essais.

NBN EN 124-5 Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 5 : Dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites.

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

2.3.6.3 Des Prescriptions Techniques ne sont pas d'application.

2.3.6.4 Des autres documents de référence ne sont pas d'application.

---

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

2.3.8.1 Il n'y a pas de dispositifs de recouvrement en matériaux composites qui sont sans cesse livrés en dehors de la marque COPRO.



## 2.4 CERTIFICAT

*Cet article décrit les règles en rapport avec le certificat.*

### 2.4.2 Portée du certificat

2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. La portée du certificat est limitée à l'ensemble de caractéristiques des dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules, tel que déterminé dans le présent Règlement d'Application.

2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire de certificat pour faire en sorte que les dispositifs de recouvrement en matériaux composites soient en conformité aux documents de référence.

### 2.4.3 Le certificat

2.4.3.1 Le certificat mentionne au moins :

- le numéro de certificat ;
- l'identité de l'organisme de certification ;
- l'identité et le siège social du titulaire de certificat ;
- l'identité, le numéro d'identification et l'adresse de l'unité de production ;
- les documents de référence ;
- la date de délivrance du certificat ;
- une référence au site internet de l'organisme de certification, par rapport à la validité du certificat ;
- la portée du certificat : dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules.

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

## **2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT**

*Cet article traite l'identification des dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules. En plus de l'identification publique il y a également le logo COPRO, qui ne peut être appliqué par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.*

### **2.5.1 Identification interne**

Pas d'application.

### **2.5.2 Identification publique**

Le marquage des produits est conforme aux dispositions du chapitre 9 de la norme NBN EN 124-5. La référence à la norme n'est d'application que pour les dispositifs qui sont conformes à cette norme. La marque de l'organisme de certification est "COPRO".

La date de production est aussi mentionnée.

Les couvercles sont pourvus de « EP » ou « EU » si d'application.

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

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

### **2.5.4 Identification des parties de production dispensées**

Pas d'application.

### **2.5.5 Bon de livraison**

2.5.5.1 Pas d'application.

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

- nom et adresse éventuelle du fournisseur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;
- l'identification publique du fabricant (Art. 2.5.2) ;
- le code de la fiche technique du fabricant (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) » ou « FT : code rapide AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- date de départ de l'unité de production ;

- quantité par fabricant ;
- les données obligatoires suivant les documents de référence applicables ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque fabricant certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

## 2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO

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

### 2.6.1 Description typographique du logo COPRO

- 2.6.1.2 Lorsqu'il n'est techniquement pas possible d'utiliser le logo COPRO, le Règlement d'Application peut autoriser une identification alternative, telle que l'utilisation du label '**COPRO**'. Toutes les règles concernant l'utilisation du logo COPRO sont alors d'application sur l'utilisation de l'identification alternative.

## 2.7 FICHE TECHNIQUE

### 2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque fabricant certifié.
- 2.7.1.2 Les informations, basées sur l'essai de type, figurant sur la fiche technique sont mentionnées dans les documents de référence.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Ceci est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.

## 3 LES PARTICIPANTS

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

### 3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

#### 3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 Pour dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules COPRO intervient comme organisme d'inspection.
- 3.2.2.2 Pas d'application.
- 3.2.2.3 Pas d'application.

### 3.3 FOURNISSEUR

*Cet article traite du fournisseur, le principal acteur lors de la livraison de dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules et donc également lors de la certification de produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que les dispositifs de recouvrement en matériaux composites répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.*

#### 3.3.2 Fournisseurs possibles

- 3.3.2.1 Dans le Règlement Général de Certification le terme 'fournisseur' est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.  
  
Le fournisseur a la responsabilité de veiller à ce que le produit réponde aux exigences de certification. Le fournisseur peut être un producteur, un distributeur ou un importateur.

## 4 NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE

*Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique des dispositifs de recouvrement en matériaux composites dans une unité de production spécifique. Initialement un essai de type doit parfois être effectué. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire suivant un plan qualité documenté.*

### 4.2 MATERIEL

*Cet article décrit les règles pour le matériel.*

#### 4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

- 4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.4 s'appliquent.
- 4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un fournisseur est exclu pour la réalisation des contrôles sur des dispositifs de recouvrement en matériaux composites du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.
- 4.2.2.4 Les contrôles suivants doivent obligatoirement être effectués par le fournisseur même :
- la dureté,
  - absorption d'eau,
  - la détermination des dimensions des produits,
  - l'essai de mise en charge sur les dispositifs de recouvrement en matériaux composites.

### 4.3 MATIERES PREMIERES

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

#### 4.3.1 Exigences pour les matières premières

- 4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences des documents de référence applicables.

#### 4.3.2 Validation des matières premières

- 4.3.2.1 Le fournisseur dispose d'un aperçu de toutes les matières premières validées qui peuvent être utilisées lors d'une production.
- 4.3.2.2 Le fournisseur dispose de la fiche technique et du certificat éventuel de chaque matière première validée.

---

#### **4.3.3 Apport des matières premières**

L'apport de toutes les matières premières est conservé. L'enregistrement de cet apport se fait d'après l'article 6.1.2.3.

---

#### **4.3.4 Stockage des matières premières**

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

---

#### **4.3.5 Evacuation des matières premières**

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

---

### **4.5 PRODUIT**

*Cet article décrit les règles en ce qui concerne les dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules même. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison de ces dispositifs de recouvrement en matériaux composites.*

---

#### **4.5.1 Période d'activité**

4.5.1.1 Pas d'application.

4.5.1.2 Pas d'application.

---

#### **4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences**

Pas d'application.

---

#### **4.5.3 Ordre du client**

Pas d'application.

---

#### **4.5.4 Planning de la production**

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

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

---

#### 4.5.5 Plan de production

- 4.5.5.1 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production, qui répond aux exigences des documents de référence: pas d'application.
- 4.5.5.2 Le plan de production est conservé dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3: pas d'application.

---

#### 4.5.7 Evacuation des résidus

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

---

### 4.6 PLAN DE QUALITE

---

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

---

#### 4.6.2 Manuel qualité

- 4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :
- composition :
    - aperçu du contenu ;
    - identification des procédures et documents ;
  - terminologie ;
  - structure organisationnelle :
    - organigramme ;
    - descriptions de fonction (voir aussi l'Art. 4.1) ;
  - suivi de qualité :
    - procédures pour autoriser la livraison et identifier le produit ;
    - procédures relatives au suivi de qualité, avec en particulier une procédure pour le traitement des plaintes ; cette procédure spécifique mentionne comment une plainte est traitée, qui en est responsable, l'enregistrement dans le registre des plaintes, l'examen, les mesures correctives éventuelles et l'information de toutes les parties concernées ;
    - procédures relatives au traitement des manquements ;
    - procédure relative aux mesures lors de parties de production non conformes ; cette procédure couvre au moins les éléments suivants :
      - la communication immédiate par écrit du client, du maître d'ouvrage, de l'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;

- la détermination, la délimitation, l'identification et l'authentification des parties de production douteuses ou rejetées ;
- la recherche des causes et conséquences du manquement, y compris l'analyse et l'évaluation des risques ;
- la décision de prise de mesures correctives et d'actions correctives et de leur implémentation ;
- l'évaluation de l'efficacité des mesures correctives et d'actions correctives ;
- système de gestion de documents ;
- maîtrise de la production :
  - procédures relatives à la détermination, l'évaluation et la communication des exigences pour le matériel, les matières premières, la production et le produit ;
  - procédures relatives à la production ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (entre autres utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

4.6.2.3 Pas d'application.

---

### 4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

- a) un aperçu de tout le matériel qui est utilisé lors de la production, avec une brève description ;
- b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, responsable de l'autocontrôle, le responsable du laboratoire d'autocontrôle et leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à signer les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
- d) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
- e) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le fournisseur, avec indication des contrôles possibles ;
- f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- g) la méthode d'identification du produit ;
- h) le cas échéant, les rapports des essais de type authentifiés par l'organisme de certification ;



- i) le cas échéant, les dérogations approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'Application ;
- j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
- k) le schéma pour le contrôle des matières premières et de la fabrication ;
- l) le schéma avec les mesures correctives ;
- m) toute donnée complémentaire conformément aux dispositions de ce règlement.

4.6.3.3 Pas d'application.

## 4.7 ESSAI DE TYPE

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

### 4.7.1 Généralités

4.7.1.1 Tous les essais stipulés dans la norme doivent être effectués par le fournisseur lorsqu'il souhaite déclarer les performances en question, sauf si la norme offre la possibilité de déclarer ces performances sans effectuer les essais (p.ex., par l'utilisation de données antérieures existantes, classification sans essais complémentaires et des performances acceptées suivant accord).

Les essais de type effectués en conformité avec les dispositions de la norme peuvent être pris en considération pour un produit s'ils sont effectués suivant la même méthode d'essai ou plus sévère, sur le(s) même(s) produit(s) avec une conception similaire, une structure similaire et la fonctionnalité de sorte que les résultats sont acceptables pour le produit en question.

4.7.1.2 L'essai de type est en principe effectué par le fournisseur. Si le fournisseur n'effectue pas lui-même certains contrôles de l'essai de type, ceux-ci doivent être effectués par un laboratoire externe qui répond à l'article 3.4.

### 4.7.2 Portée

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

### 4.7.3 Exigences

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

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

- 4.7.3.3 Les conditions dans lesquelles l'essai de type doit être effectué doivent être représentatives pour le fabricant ou le type de produit en question.
- 4.7.3.4 Le nombre minimal d'essais type à exécuter par produit est déterminé dans le tableau 6 et 7 de la norme NBN EN 124-5.

---

#### **4.7.4 Rapport de l'essai de type**

- 4.7.4.1 Les données et les résultats de l'essai de type sont repris par le fournisseur dans un rapport de l'essai de type.
- 4.7.4.2 Toutes les données et résultats de l'essai de type doivent être conservés de façon à pouvoir être tracés pendant au moins 10 ans après la fin de la durée de validité de l'essai de type.
- 4.7.4.3 Chaque rapport d'essai de type est soumis à l'organisme de certification pour chaque dispositif de recouvrement en matériaux composites pour lequel le fournisseur souhaite demander la certification.

---

#### **4.7.5 Validité**

- 4.7.5.1 Les rapports des essais type originaux sont conservés par le fournisseur.
- 4.7.5.2 Les essais de type restent valables tant qu'il n'y a pas de modifications qui se présentent comme décrit à l'article 4.7.6.

---

#### **4.7.6 Modifications**

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

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

---

#### **4.7.7 Essai de type renouvelé**

Pas d'application.

---

#### **4.7.8 Surveillance externe**

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

## 5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

### 5.2 PERIODE DE DEMANDE

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

#### 5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée maximale de la période d'essai s'élève à 12 mois.

#### 5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

Pendant la période d'essai, l'autocontrôle est appliqué tel que décrit à l'article 6.

Le nombre minimal de contrôles est de 3 par produit pour lequel la certification est demandée.

#### 5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Le minimum d'essais comparatifs (voir Art. 7.3.2), dont les résultats sont conformes, est de 3.

#### 5.2.8 Clôture du dossier de demande

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

## 6 AUTOCONTRÔLE

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

### 6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

#### 6.1.2 Registres

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

Registre des essais de type :

Ce registre contient tous les rapports des essais de type pour lequel le fournisseur demande la certification.

Registre des matières premières :

Ce registre contient :

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

Registre de la production :

Ce registre contient :

- a) l'énumération des compositions approuvées par le producteur,
- b) les résultats de contrôle sur les compositions,
- c) les données de processus concernant la production des produits finis.

Etat de production :

Ce registre contient les quantités produites par jour de production, avec mention de l'identification des produits finis et donnant d'un côté tous les produits finis réalisés et de l'autre côté les produits finis refusés.

Registre du stock et des livraisons :

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

### Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats de contrôle, bons ou mauvais, sur les dispositifs de couronnement et de fermeture, ainsi que la suite donnée à un résultat non conforme.

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

### Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient :

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

### Registre des plaintes (voir Art. 8.1.3) :

Ce registre contient un aperçu de toutes les plaintes et des mesures et actions correctives.

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

6.1.2.9 Pas d'application.

## **6.2 CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE**

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

### **6.2.2 Localisations de contrôle**

L'organisme d'inspection peut organiser une surveillance externe à l'unité de production, auprès d'un distributeur, un importateur ou dans le stock du fournisseur.

### **6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières**

Pour le processus de production, le producteur soumet à l'approbation de l'organisme de certification un plan de contrôle reprenant les critères, la nature et les fréquences des contrôles.

Le plan de contrôle répond au moins aux exigences du tableau 8 du paragraphe 7.3.2.5 de la norme NBN EN 124-5.

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

Pas d'application.

---

### **6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production**

Pour le processus de production, le producteur soumet à l'approbation de l'organisme de certification un plan de contrôle reprenant les critères, la nature et les fréquences des contrôles.

---

### **6.2.6 Autocontrôle sur le produit**

Les contrôles et les essais de laboratoire effectués garantissent que les dispositifs de couronnement et de fermeture en matériaux composites pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules répondent aux exigences en vigueur.

Pour chaque type certifié un essai de type est effectué comme prescrit au paragraphe 7.2 de la norme NBN EN 124-5.

Le producteur contrôle le produit fini d'après le tableau 9 du paragraphe 7.3.2.6 de la norme NBN EN 124-5.

L'aspect visuel, les dimensions fonctionnelles et la masse surfacique sont contrôlées au moins une fois par heure, avec un minimum de une fois par lot de produit.

Le mesurage de la flèche sous charge, la flèche résiduelle et l'application de la force de contrôle sont effectués au moins une fois par série de production et par type de dispositif produit, avec un minimum de une fois par semaine.

## 6.2.7 Contrôles, étalonnages et vérifications du matériel

Les contrôles, étalonnages et vérifications du matériel de production et de l'équipement de contrôle sont effectués suivant la Note Réglementaire 33. Les contrôles suivants sont en outre effectués :

Appareil	Paramètres	Méthode	Exigences/Tolérances	Fréquence	effectué par (*)
Presse	Force	NBN EN ISO 7500-1	Classe 3	1x/an	(1)
Machine de traction	Force	NBN EN ISO 7500-1	Classe 1	1x/an	(1)
Balance produits finis	Poids	Poids standard	$\pm 3 \%$	1x/ an	(1),(2),(3)
Poids standard		Certificat d'étalonnage		1x/5 an	(1)
Pieds à coulisse	Dimensions	Cales-étalons	$\pm 0,1 \text{ mm}$	1x/ an	(1),(2),(3)
Pieds à coulisse de profondeur / comparateurs à cadran	Dimensions	Cales-étalons	$\pm 0,1 \text{ mm}$	1x/ an	(1),(2),(3)
Cales-étalons		Certificat d'étalonnage		1x/5 an	(1)
Mètres enrouleurs	Dimensions	Contrôle marque de vérification	Classe II	(°)	
Autres appareils	En fonction de l'appareil	Autocontrôle industriel	Autocontrôle industriel	1x/ an	Autocontrôle industriel

(\*) Les étalonnages sont effectués par :

(1) un laboratoire externe :

- comme institut national pour la métrologie, en charge de la conservation des standards d'unités de mesure;
- accrédité par BELAC ou par un autre membre de l'EA;
- à défaut, accepté par l'organisme de certification pour l'étalonnage des appareils en question;

(2) le fournisseur des appareils de mesure (\*\*);

(3) le producteur lui-même sous la supervision de l'organisme d'inspection et suivant une procédure décrite dans le dossier technique (\*\*).

(\*\*) à condition que les concernés peuvent démontrer la traçabilité de leurs étalonnages, entre autres par la possession des certificats d'étalonnage valables pour leurs standards d'unités de mesure.

(°) validité 1 an après mise en service.

## 6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

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

### 6.3.1 Traitement des manquements

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

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

6.3.3.4 Pour éviter que des parties de production soient livrées sous la marque COPRO, celles-ci doivent être détruites.

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

6.3.4.5 Pas d'application.

## 7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

### 7.2 INSPECTIONS

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

#### 7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

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



- 7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :
- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
  - les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
  - la réalisation de contrôles sur les matières premières non-certifiées sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
  - la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 33 ;
  - tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
  - les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'Application ;
  - les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (Art. 8.2) ;
  - les contrôles complémentaires à la demande du fournisseur.

### 7.2.3 Planning et fréquence des inspections

- 7.2.3.2 Le nombre d'inspections par an est de 4, dont au moins 2 dans l'unité de production. Les autres inspections sont effectuées chez l'importateur et/ou le distributeur.

## 7.3 CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

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

Pour certains contrôles, il peut être autorisé qu'ils soient effectués par un laboratoire externe qui est utilisé par le fournisseur dans le cadre de l'autocontrôle. L'autorisation est demandée par écrit à l'organisme de certification.

- 7.3.1.3 Les contrôles ou essais qui peuvent être effectués dans le cadre de l'autocontrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection sont repris dans l'article 6.2.

- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.
- 7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Si le coût des contrôles est à charge du fournisseur, la demande d'essai est signée pour accord par le fournisseur. La partie responsable pour le transport (voir Art. 7.3.1.7) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au fournisseur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au fournisseur ou à des tiers. Le fournisseur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.10 Chaque résultat des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection est confronté aux spécifications de la norme ou de la fiche technique par l'organisme d'inspection.
- 7.3.1.11 Les résultats de contrôle non-conformes sous supervision de l'organisme d'inspection peuvent mener à une sanction et des contrôles complémentaires internes ou externes, imposés par l'organisme de certification.

---

## **7.3.2 Essais comparatifs**

- 7.3.2.2 Les essais comparatifs prévus sont les suivants :
- l'essai de mise en charge sur les dispositifs de recouvrement en matériaux composites.
- Le premier échantillon est testé dans le laboratoire interne et le deuxième dans le laboratoire de contrôle. Le dernier échantillon est destiné à un éventuel contre-essai.
- Pour l'essai de mesure de la flèche sous charge, la flèche résiduelle et l'application de la force de contrôle, trois dispositifs de couronnement ou de fermeture du même type et du même jour de production sont prélevés. Un dispositif est testé dans le laboratoire interne d'autocontrôle et l'autre dans le laboratoire de contrôle. Le troisième est destiné à un éventuel contre-essai.
- Les échantillons doivent être envoyés aux laboratoires de contrôle dans les 5 jours ouvrables.
- La fréquence des contrôles est la même que celle pour les inspections.
- 7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est à charge du fournisseur.
- 7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où le coût des contrôles est à charge du fournisseur, la demande d'essai est signée pour accord par le fournisseur. La partie responsable pour le transport (voir Art. 7.3.2.6) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.9 Chaque résultat des essais comparatifs est confronté aux spécifications de la norme ou de la fiche technique par l'organisme d'inspection.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **7.6 SYSTEME D'EVALUATION**

*Cet article décrit comment la surveillance externe est suivie par l'organisme d'inspection et l'organisme de certification. Les sanctions éventuellement imposées par l'organisme de certification sont traitées dans le chapitre 8.*

### **7.6.3 Système de points**

Un système de points n'est pas d'application.

### **7.6.4 Niveau d'autocontrôle**

Pas d'application.

### **7.6.5 Niveau de la surveillance externe**

Pas d'application.

## **8 PLAINTES ET SANCTIONS**

*Ce chapitre contient les règles concernant les plaintes entrantes et sortantes et les sanctions prises par l'organisme de certification.*

### **8.2 SANCTIONS**

*Cet article décrit les règles relatives aux sanctions. Les sortes de sanctions sont expliquées.*

#### **8.2.4 Raisons de sanction**

- 8.2.4.1 En plus de l'article 8.2.4.1 du Règlement Général de Certification les manquements suivants peuvent également donner lieu à un avertissement (liste non exhaustive) :
- le défaut d'informer le client et l'organisme de certification dans le cas d'une livraison non-conforme.

## **9 TARIFS ET FACTURATION**

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

### **9.1 REGLES FINANCIERES**

#### **9.1.5 Règles financières complémentaires**

Pas d'application.

### **9.2 TARIFS**

#### **9.2.2 Rétribution de certification**

Les montants, le calcul et la période pour la rétribution de certification sont précisés dans le Règlement de Tarif TAR 33.

#### **9.2.3 Rétribution d'inspection**

Les montants de l'indemnité fixe par inspection supplémentaire sont précisés dans le Règlement de Tarif TAR 33.

Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de performance, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour sont précisés dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR 02.

#### **9.2.4 Rétribution de production**

Les rétributions de production sont précisées dans le Règlement de Tarif TAR 33.

La rétribution de production est redevable par trimestre. Afin de pouvoir calculer la rétribution de production, le fournisseur déclare les quantités livrées sur le marché belge à l'organisme de certification à la fin de chaque trimestre. Cette déclaration doit être faite endéans les 10 jours ouvrables après le trimestre concerné.