



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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

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

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT

TRA 40



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
SECUNDAIRE BOUWSTOFFEN
BOUWSTOFFEN VERKREGEN DOOR HET RECYCLEREN VAN AFVALSTOFFEN
OF HET BEWERKEN VAN BIJPRODUCTEN
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO - Versie 4.0 van 2026-04-23



COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

tel. +32 24 68 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

VOORWOORD.....	4
1 INLEIDING.....	5
1.1 TERMINOLOGIE	5
1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	10
1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	10
1.4 HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN	11
1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN	11
2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	12
2.1 OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	12
2.2 DOELSTELLINGEN.....	12
2.3 SCOPE	13
2.4 CERTIFICAAT	16
2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	17
2.6 GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	19
2.7 TECHNISCHE FICHE	19
3 DE SPELERS	21
3.2 KEURINGSINSTELLING	21
3.3 PRODUCENT	21
4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	22
4.1 PERSONEEL.....	22
4.2 MATERIEEL	22
4.3 INPUTMATERIALEN	24
4.4 PRODUCTIE-EENHEID.....	25
4.5 PRODUCT EN PRODUCTIE	26
4.6 KWALITEITSPLAN	27
4.8 BOUWTECHNISCHE GEBRUIKSGESCHIKTHEID.....	31
5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	32
5.2 AANVRAAGPERIODE.....	32
6 ZELFCONTROLE	34
6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING	34
6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	37
6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN.....	44
7 EXTERN TOEZICHT	47
7.2 INSPECTIES	47
7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	50
7.4 VERSLAG.....	56
7.5 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	57
7.6 EVALUATIESYSTEEM	57

8	KLACHTEN EN SANCTIES	58
8.2	SANCTIES.....	58
9	TARIEVEN EN FACTURATIE.....	59
9.1	FINANCIELE REGELS	59
9.2	TARIEVEN.....	59
Bijlage A:	Controlefrequenties	60
Bijlage B:	Overzicht proeven in gebruikperiode (granulaten)	62
Bijlage C:	Overzicht proeven in toelatingsperiode (granulaten).....	70
Bijlage D:	Procedure over samenvoegen VLAREMA-inputmaterialen tot een te verwerken batch om te reinigen en vuilvrachtreductie op toe te passen (informatieve bijlage)	77
Bijlage E:	Aanvullend reglement voor de productie en de controle van mengproducten onder het COPRO-Merk.....	82
4.6	KWALITEITSPLAN	84
Bijlage F:	Procedure voor de productie van bouwstoffen-op een bouw- en/of sloopwerf met een mobiele installatie of volgens een standaard verwerkingsproces (Informatieve bijlage).....	87
Bijlage G:	Code van goede praktijk voor de zelfcontrole van de monsternamen afval uitgevoerd door de exploitant (informatief)	93

VOORWOORD

Het is voor de vzw COPRO altijd de bedoeling de kwaliteit van de eindproducten in alle opzichten te verzekeren. Er moet voor gewaakt worden dat alle wettelijke eisen, zowel milieu hygiënisch als bouwtechnisch, worden vervuld. Bovendien streeft de vzw COPRO ernaar dat het certificeren gebeurt op een gestructureerde, rationele en economische verantwoorde manier.

Deze COPRO-certificatie is een productcertificatie van bouwstoffen verkregen door het bewerken en/of reinigen van afvalstoffen en bijproducten. Zo kan een breed gamma materialen (bodemassen afkomstig van afvalverbrandingsprocessen, gieterijzanden, spoorwegballast, cellenbeton, groutresidu, slakken afkomstig van de ferro-industrie of non-ferro-industrie,...) met deze certificatie voldoen aan alle aspecten van de “End of waste”-fase waarbij afvalstoffen en bijproducten tot grondstoffen gevalideerd worden.

De certificatie behelst de bouwtechnische en milieu hygiënische conformiteit. Voor secundaire bouwstoffen waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het certificaat pas uitgereikt nadat de producent voldaan heeft aan alle reglementaire bepalingen van de CE-markering volgens het hoogste vereiste niveau dat van toepassing is, voor granulaten niveau 2+.

De milieu hygiënische conformiteit wordt overeenkomstig de lokaal geldende wetgeving nagezien. Dit reglement betreft een gecoördineerde versie waarin naast de eisen betreffende de bouwtechnische kwaliteit, ook de overeenkomstigheid aan de Vlaamse milieuwetgeving is opgenomen. Dit COPRO-reglement biedt een kwaliteitsborgingssysteem van de producent met externe controle om de overeenkomstigheid aan het VLAREMA en eventueel de grondstofverklaring aan te tonen. Het is ook compatibel met andere regionale milieuwetgevingen, zoals Statut Sortie Déchet in Wallonië.

Er wordt in dit reglement verder ook bijzondere aandacht besteed aan de duurzaamheid van de eindproducten waarin de bouwstoffen worden gebruikt en aan de traceerbaarheid vanaf het ontstaan van de afvalstof of bijproduct tot het gebruik in het eindproduct.

Het is mogelijk om een gelijkwaardig apart toepassingsreglement, met relevant controleplan, voor één product op te stellen. In dat geval is TRA 40 niet meer van toepassing. Dit reglement is aldus niet van toepassing voor gerecycleerde granulaten (TRA 10 en 11) of voor fysicochemisch gereinigde granulaten afkomstig van de fysicochemische reiniging van uitgegraven bodem of gelijkaardige afvalstoffen (TRA 17).

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

Afvalstof	Elke stof of voorwerp waarvan de houder zich ontdoet, voornemens heeft zich te ontdoen of zich moet ontdoen. In dit reglement betreft het stoffen of voorwerpen die geschikt zijn voor behandeling tot een bouwstof.
Bewerken	Een productieproces waarbij inputmaterialen worden behandeld door middel van bijvoorbeeld zeven of breken tot grondstoffen die voldoen aan de bouwtechnisch vereisten van de bouwstof. De chemische eigenschappen van het inputmateriaal worden niet veranderd er is geen vuilvrachtreductie.
Bijproduct	Stof of voorwerp dat het resultaat is van een productieproces dat niet in de eerste plaats is bedoeld voor de productie van dat stof of dat voorwerp.
Controleproef	Door een controlelaboratorium uitgevoerde proef, ter controle van de zelfcontrole.
Deelmonster	Gedeelte van een monster dat representatief is voor het gehele monster.
Deelpartij	Deel van een bepaald inputmateriaal of product.
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.
Gebruiksbeperking	Een specifiek voorschrift dat betrekking heeft op het gebruik van de bouwstof. De gebruiksbeperking kan onder andere betrekking hebben op de mengverhouding, het eventuele gebruik van hulpstoffen, bindmiddelen, toevoegsels of andere technische kenmerken van de bouwstof of de toepassing waarin de bouwstof is verwerkt. De gebruiksbeperkingen moeten ervoor zorgen dat bij sloop of afbraak van de toepassing waarin de bouwstof is verwerkt de vrijgekomen fracties, na eventuele verwerking, terug inzetbaar zijn in de materialenkringloop. Gebruiksbeperkingen worden opgelegd in de grondstofverklaring.

Gebruiksvoorwaarde	Het gebruik van de bouwstof in een welbepaalde bouwtechnische functie (bijvoorbeeld fundering, gebruik in beton,...) in vormgegeven of niet-vormgegeven toestand (NV of V-bouwstof). De gebruiksvoorwaarden zijn in overeenstemming met de geldende milieuwetgeving en met de bepalingen in de grondstofverklaring.
Granulaat	Granulair materiaal voor gebruik in bouwkundige werken. Naar gelang de korrelmaat betreft het in dit reglement zowel zand, grove granulaten als granulaatmengsels (All-in).
Granulaatmengsel (All-in)	Mengsel van zand en grove granulaten.
Grof granulaat (Steenlag of grind)	Benaming van een granulaat met een grove korrelmaat, waarbij de afmeting van d en D gedefinieerd worden overeenkomstig de geldende normen. (Afhankelijk van het toepassingsgebied (zie EN-normen) kan de opgegeven waarden van d en D wijzigen).
Grondstofverklaring	Een grondstofverklaring is een gemotiveerde beslissing van de OVAM, waarin ze verklaart dat een specifiek materiaal dat wordt geproduceerd door een specifieke producent voor een specifieke toepassing, het afvalstatuut verliest en dus grondstof wordt. Een grondstofverklaring is alleen geldig in Vlaanderen. Voor Wallonië: document “ Décision d'enregistrement de fin du statut de déchet » door SPW-ARNE.
Inputmateriaal	Afvalstof of ander materiaal afkomstig van een specifiek proces en van een specifieke herkomst, met uitzondering van primaire grondstoffen, die geaccepteerd wordt om te verwerken in de productie-eenheid. Een inputmateriaal wordt gekarakteriseerd op basis van zijn specifieke herkomst, aard, samenstelling en verontreinigingskarakteristieken.
Initiatiefnemer van de werken	De eigenaar, bouwheer of zijn contractueel vastgelegde verantwoordelijke voor de werken waarin de producten worden toegepast, of de eigenaar of exploitant van de vergunde inrichting die de producten zal gebruiken in een niet-vormgegeven of in een vormgegeven bouwstof.
Korrelmaat (Kaliber)	Beschrijving van de granulaten in termen van de kleinste (d) en de grootste (D) zeefmaat.
Mengproduct	Bouwstof die ontstaat door samenvoeging van grondstoffen (primaire grondstoffen of VLAREMA-grondstoffen of Vlarebo-materialen die voldoen aan de voorwaarden voor bouwkundig bodemgebruik).
Mobiele installatie	Een installatie die kan ingezet worden op bouw- en sloopwerven of andere locatie gedefinieerd in de grondstofverklaring.
Procesresidu	Het residu verkregen na het reinigen van inputmaterialen dat niet als grondstof op de markt gebracht kan worden.

Producent	De partij die de secundaire bouwstof produceert en die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat deze bouwstof beantwoordt aan de certificatie-eisen.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces dat voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. In dit reglement betreft het secundaire bouwstoffen. De producten moeten voldoen aan de einde-afval criteria zoals opgenomen in de afvalstoffenwetgeving. Indien van toepassing moeten de producten over de nodige verklaringen beschikken.
Productiebatch	Een hoeveelheid grondstof afkomstig van eenzelfde verwerking van een te verwerken batch, die gescheiden wordt opgeslagen. De certificaathouder beschrijft zijn werkwijze voor het samenstellen van de productiebatchen in zijn kwaliteitshandboek.
Productie-eenheid	Verwerkingsinstallatie om inputmaterialen te verwerken tot grondstoffen voor gebruik in of als bouwstof. De verwerkingsinstallatie wordt beschreven per vaste locatie, per mobiele installatie ingezet op een bouw- en sloopwerf of in een standaard verwerkingsproces ingezet op een bouw- en sloopwerf.
Productiedag	Kalenderdag waarop er door een installatie minstens enige productie is geweest. Een productiedag bedraagt maximaal 8 uur, wanneer gedurende 24 uur per dag geproduceerd wordt, komt dat dus overeen met 3 productiedagen.
Productiedeel	Te onderscheiden deel van de opslag van de productie sinds de laatste controleproef. Als er geen onderscheid gemaakt kan worden, wordt de volledige voorraad bedoeld van het betreffende product.
(Productie)partij (grondstof)	Het gedeelte van een productiebatch dat apart wordt gelegd of wordt afgebakend voor monsterneming en conformiteitsbeoordeling (max 1000 m³). De producent definieert in zijn technisch dossier de wijze waarop een productiepartij wordt samengesteld.
Productieperiode	Periode van maximaal 28 opeenvolgende kalenderdagen waarin minstens enige productie is geweest.
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. In dit reglement betreft het “zand”, “grof granulaat / steenslag” en “granulaatmengsels” (All-in).
Reinigen	Een productieproces voor grondstoffen waarbij de verontreinigde stoffen of pollutanten uit de inputmaterialen worden verwijderd of waarbij door het productieproces de chemische karakteristieken van de inputmaterialen worden gewijzigd zodat een grondstof wordt verkregen.

Reinigingsrendement	Verhouding van de hoeveelheid grondstof verkregen na verwerking en de hoeveelheid inputmateriaal of tussen verwerkte batch en te verwerken batch.
Secundaire bouwstoffen	Bouwstoffen die afkomstig zijn van het verwerken van afvalstoffen of van het verwerken van bijproducten van een industrieel proces. De bouwstof kan toegepast worden als een granulaat (zand of steenslag), een bindmiddel, een toevoegsel, een hulpstof, of andere zoals omschreven in bouwtechnische normeringen of voorschriften.
Secundaire granulaten	Granulaten die afkomstig zijn van het verwerken van afvalstoffen of van het verwerken van bijproducten van een industrieel proces. In dit reglement wordt soms ook kortweg verwezen naar “granulaten”.
Soort	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende soorten op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort.
Standaard verwerkingsproces	Het proces waarvoor geen specifieke installatie wordt vereist om inputmaterialen op bouw- of sloopwerven te verwerken tot een product. De procedures die daarvoor worden gevolgd moeten worden vastgelegd in het kwaliteitshandboek. Nota: bij voorbeeld, het steekvast maken van groutresidu door het stockeren en ontwateren wordt als standaard verwerkingsproces beschouwd.
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat verkregen door de producent, ter controle van de zelfcontrole.
Verwerken	Productieproces bestaande uit bewerken en/of reinigen.
Vuilvrachtreductie	Aantoonbare vermindering van de hoeveelheid verontreinigde stoffen of polluenten in de grondstoffen ten opzichte van de inputmateriaal.
Zand	Benaming van een granulaat met een fijne korrelmaat, waarbij de afmeting van $d = 0$ mm en D gedefinieerd wordt overeenkomstig de geldende normen. (Afhankelijk van het toepassingsgebied (zie EN-normen) kan de opgegeven waarde van D wijzigen).

1.1.2 Afkortingen

BELAC	<u>B</u> elgisch <u>A</u> ccreditatiesysteem
CMA	Compendium voor monsterneming en analyse
CPR	Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad
PTV	Technisch voorschrift
TRA	Toepassingsreglement
VLAREMA	Vlaams reglement betreffende het duurzaam beheer van materiaalkringlopen en afvalstoffen

1.1.3 Referenties

CPR	Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad
NBN EN 12620	Toeslagmaterialen voor beton
NBN EN 13043	Toeslagmaterialen voor asfalt en oppervlaktebehandeling voor wegen, vliegvelden en andere verkeersgebieden
NBN EN 13139	Toeslagmaterialen voor mortel
NBN EN 13242	Toeslagmaterialen voor ongebonden en hydraulisch gebonden materialen voor burgerlijke bouwkunde en wegebouw
NBN EN 13285	Ongebonden mengsels
NBN EN 13383-1	Waterbouwsteen – Deel 1 Specificatie
NBN EN 13450	Toeslagmaterialen voor spoorwegballast
PTV 406	Classificatie van gerecycleerde granulaten
PTV 411	Codificatie van granulaten
RNR 04	Reglementaire nota voor ijking, kalibratie en controle
SB 250	Standaardbestek voor de wegebouw van de Vlaamse Overheid
SB 260	Standaardbestek voor kunstwerken en waterbouw van de Vlaamse Overheid
Irisroads	Typebestek betreffende wegeniswerken in het Brussels Hoofdstedelijk Gewest
Qualiroutes	Cahier des charges type Qualiroutes

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 dat inhoudelijk identiek is aan de Belgische publicatie.

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIAREGLEMENTEN

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 om daar kosten voor aan te rekenen.

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 4.0 en vervangt de vorige versie 3.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 23 april 2026.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het Bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 8 september 2026.

1.4 HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN

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

1.4.1 Wetgeving

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

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

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

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

2.1 OPMAAK CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

Per product wordt een specifiek Toepassingsreglement opgesteld. Dat gebeurt door een gespecialiseerde, technische sectorale commissie waarin belanghebbende partijen op het gebied van het betreffende product zijn vertegenwoordigd. De organisatie van een sectorale commissie (Art. 3.1.4) is in handen van 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 secundaire bouwstoffen. 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 keuringsinstellingen worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, onder andere bij de certificatieaanvraag en bij het externe toezicht.

2.2.3 Doel van deze productcertificatie.

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

Het COPRO-merk heeft als doel het vertrouwen te bevestigen in de maatregelen die door de producent 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 producent aangegeven worden, maar bevestigt dat er voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de producent in staat is om 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 tot 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 secundaire bouwstoffen. Het betreft onder andere het verbeteren van de consumentenbescherming, het vervullen van de verwachtingen van de markt en het verdedigen van het algemeen belang. Zowel de bouwtechnische, de milieu hygiënische als de duurzaamheidsaspecten van de secundaire bouwstoffen worden binnen het vermelde gebruik nagezien.

De certificatie beïnvloedt in geen geval de verantwoordelijkheid van de ontwerper, de bestekschrijver, het studiebureau, de aannemer of de producent.

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 secundaire bouwstoffen. De bouwstoffen worden verkregen door het verwerken van afvalstoffen of bijproducten en hebben het statuut grondstof voor gebruik in of als bouwstof verkregen overeenkomstig het VLAREMA.

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 controle van de inputmaterialen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op het productieproces;
- de controles op secundaire bouwstof;
- de levering van het secundaire bouwstof;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn secundaire bouwstoffen waarvoor een technische fiche van COPRO op het COPRO-extranet (<http://extranet.copro.eu>) beschikbaar is.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond secundaire bouwstoffen. De output is een conform secundaire bouwstof, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

Het is mogelijk om een gelijkwaardig apart toepassingsreglement, met relevant controleplan, voor één product op te stellen. In dat geval is TRA 40 niet meer van toepassing. Dit reglement is aldus niet van toepassing voor:

- gerecycleerde granulaten (TRA 10 en 11);
- fysicochemisch gereinigde granulaten afkomstig van de fysicochemische reiniging van uitgedaarde bodem of gelijkaardige afvalstoffen (TRA 17).

2.3.1.2 De aanvaarding van de bij de productie gebruikte inputmaterialen valt eveneens onder de productcertificatie.

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

2.3.1.4 Gebruiksvoorwaarden en -beperkingen van secundaire bouwstoffen

Indien van toepassing, worden de gebruiksvoorwaarden en gebruiksbeperking, die in de referentiedocumenten, bijvoorbeeld de grondstofverklaring, bepaald zijn, binnen deze certificatie mee opgevolgd.

De controles uitgevoerd in het kader van dit reglement bevestigen de conformiteit voor het vermelde gebruik.

De gebruiksvoorwaarden en -beperkingen en alle eisen die in voornoemde documenten met betrekking tot het daaraan verbonden gebruik worden gesteld, worden expliciet vermeld op de technische fiche.

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 secundaire bouwstoffen, volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.6.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van secundaire bouwstoffen is een vrijwillige certificatie.
- 2.3.4.3 Voor secundaire bouwstoffen waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het COPRO-certificaat slechts uitgereikt, nadat de producent voldaan heeft aan alle reglementaire bepalingen van de CE-markering volgens het hoogste vereiste niveau dat van toepassing is voor de betreffende EN-norm. Specifiek voor secundaire granulaten is niveau 2+ van toepassing.
- 2.3.4.4 De certificatie kan slechts gebeuren voor secundaire bouwstoffen die voldoen aan de bouwtechnische eisen van de betreffende productnorm of technische specificatie, en aan de wettelijke bepalingen met betrekking tot de milieu hygiënische eisen.
- Dit reglement is niet van toepassing voor granulaten waarvoor een gelijkwaardig relevant reglement in voege is:
- gerecycleerde granulaten (Certificatie overeenkomstig de COPRO-reglementen TRA 10, TRA 11 en het Eenheidsreglement - COPRO-certificaat volgens TRA M 10 / 11);
 - fysicochemisch gereinigde granulaten afkomstig van de fysicochemische reiniging van uitgegraven bodem of gelijkaardige afvalstoffen (COPRO-certificaat volgens TRA 17).

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 Algemeen Tariefreglement TAR COPRO en het Tariefreglement voor Productcertificatie van secundaire bouwstoffen TAR 40.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 De toepasselijke norm(en) in het geval van granulaten zijn NBN EN 12620, NBN EN 13043, NBN EN 13139, NBN EN 13242, NBN EN 13285.
- 2.3.6.2 De toepasselijk(e) bestek(ken) zijn SB 250, Irisroads en Qualiroutes.
- 2.3.6.3 De toepasselijk(e) Technische Voorschrift(en), in het geval van granulaten zijn PTV :406 en PTV 411.
- 2.3.6.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn andere normen en technische voorschriften, een grondstofverklaring voor de secundaire bouwstof, een Bijzonder Bestek, een rondzendbrief van een Overheidsdienst, een bijzondere schriftelijke overeenkomst tussen de certificaathouder en de initiatiefnemer van de werken die de toepassing duidelijk omschrijft en de minimale bouwtechnische vereisten in een technische fiche opneemt.

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

2.3.8.1 Alle gecertificeerde fabricaten moeten altijd onder het COPRO-merk worden geleverd.

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 secundaire bouwstoffen 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 secundaire bouwstoffen in overeenstemming te brengen met de technische fiches en 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: secundaire bouwstoffen afkomstig van het verwerken van afvalstoffen of bijproducten.

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

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

2.4.7.3 De maximaal toegelaten termijn waarbinnen de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk bedraagt 3 maand.

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

- 2.4.8.3 De maximaal toegelaten termijn waarbinnen de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk bedraagt 3 maand.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

De interne identificatie van het product kan gebeuren zoals de producent die beschreven heeft in zijn FPC-handboek. De certificatie-instelling stelt daar geen verdere regels voor op.

2.5.2 Publieke identificatie

2.5.2.1 Officiële benamingen van het secundaire bouwstof:

De benaming van een secundaire bouwstof moet altijd beantwoorden aan de regels van een referentiedocument. Op de leveringsbon moet altijd deze benaming worden vermeld.

Voor secundair granulaat betreft dat de aard, het producttype en de korrelmaat.

Voorbeeld: FeMo-zand 0/4 mm.

2.5.2.2 Commerciële benaming van het secundaire bouwstof:

Eventueel een door de producent gekozen commerciële benaming. Die mag niet tot verwarring leiden of in strijd zijn met de officiële benaming.

2.5.2.3 Toepassing van het secundaire bouwstof:

De omschrijving van de toepassing moet altijd beantwoorden aan de regels van de referentiedocumenten.

Voorbeeld: SB 250 – 3-6.2.6 Zand voor bitumineuze mengsels.

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 producent duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op de leveringsbon.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Niet van toepassing.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 Elke vracht afgevoerde bouwstof wordt gewogen en geïdentificeerd door een afleveringsbon met oplopend volgnummer. De afleveringsbon wordt minstens in drievoud opgemaakt. Het origineel exemplaar is bestemd voor de klant. Een dubbel is bestemd voor de vervoerder. Het derde dubbel wordt door de certificaathouder geklasseerd in het afvoerregister. Het origineel exemplaar, bestemd voor de klant, moet duidelijk onderscheiden zijn van de dubbels. Er mag daarvoor gebruik worden gemaakt van een elektronische drager.

Alle gegevens van de leveringen worden ingeschreven en/of bewaard in het **uitgaand materialenregister**.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de producent;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de klant;
- het leveringsadres (plaats van gebruik of toepassing);
- de vervoerder;
- de nummerplaat van het vervoermiddel;
- de publieke identificatie van het fabricaat (zie Art. 2.5.2) (aard, producttype, korrelmaat of andere van toepassing zijnde kenmerken) en de toepassing volgens de technische fiche;
- het dossiernummer en de geldigheid van de grondstofverklaring;
- 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 en uur 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.;
- tijdens de toelatingsperiode kan, mits schriftelijke toelating door COPRO verleend, de vermelding "in toelatingsperiode COPRO" gevolgd door het identificatienummer van het certificaathouder en het identificatienummer van de technische fiche, worden toegevoegd (zie Art. 5.2.6.1);
- de handtekening van de vervoerder en van de certificaathouder of zijn gemachtigde.

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 alternatieve identificatie worden aangebracht, zoals het gebruik van het label '**COPRO**', eventueel aangevuld met het woord 'gecertificeerd'. Alle regels betreffende het gebruik van het COPRO-logo zijn dan van toepassing op het gebruik van de alternatieve identificatie.

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

- 2.6.2.1 Het COPRO-logo wordt op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het COPRO-logo mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.6.4 Het COPRO-logo op de leveringsbon

- 2.6.4.4 De wijze waarop het COPRO-logo op de leveringsbon wordt aangebracht, wordt van tevoren goedgekeurd door de certificatie-instelling.
- 2.6.4.5 Het COPRO-logo dat wordt aangebracht op de leveringsbon, wordt altijd aangevuld met het certificaatnummer onmiddellijk naast of onder het COPRO-logo.

2.6.6 Gebruik van het COPRO-merk door een derde vermarkter van het product

- 2.6.6.1 Het gebruik van het COPRO-merk door een derde vermarkter is niet toegestaan.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de producent een technische fiche op.
- 2.7.1.2 Alle gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op het type-onderzoek.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een secundaire bouwstof moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.

- 2.7.1.4 De op de technische fiche vermelde gegevens en resultaten worden gebruikt bij de beoordeling van de resultaten van de zelfcontrole en de externe controle.
- 2.7.1.5 De op de technische fiche vermelde gegevens die betrekking hebben op essentiële kenmerken van een geharmoniseerde norm komen exact overeen met de door de producent verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.
- 2.7.1.6 De technische fiche vermeldt de toepassing, de gebruiksbependingen en gebruiksvoorwaarden, samen met het dossiernummer en de geldigheid van de grondstofverklaring.
- 2.7.1.7 Indien van toepassing vermeldt de technische fiche de identificatiegegevens van de schriftelijke overeenkomst met de initiatiefnemer van de werken.

3 DE SPELERS

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

3.2 KEURINGSINSTELLING

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor secundaire bouwstoffen treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 PRODUCENT

Dit artikel handelt over de producent, de hoofdrolspeler bij de levering van secundaire bouwstoffen dus ook bij de productcertificatie. De producent verzekert dat de secundaire bouwstoffen beantwoorden aan de eisen die worden opgelegd binnen de certificatie en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke producenten

- 3.3.2.1 In het Algemeen Certificatiereglement wordt de term ‘leverancier’ gebruikt voor een aanvrager of certificaathouder. In dit reglement wordt de term producent gebruikt.
- 3.3.2.2 Het certificaat wordt per productie-eenheid aangevraagd door de producent. Dat is het bedrijf dat de productie-eenheid beheert.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd secundaire bouwstof te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en aanvaardbare inputmaterialen maakt dit personeel secundaire bouwstoffen op een bepaalde productie-eenheid. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

- 4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:
- directie;
 - de productieverantwoordelijke;
 - kwaliteitsverantwoordelijke;
 - verantwoordelijke zelfcontrole (op de productie-eenheid);
 - de laborant.

4.2 MATERIEEL

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

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De producent beschikt over een geschikte verwerkingsinrichting en infrastructuur. Hij zorgt ervoor dat de productie-eenheid in regel is met de ter zake geldende milieuwetgeving en de grondstofverklaring.
- In elk geval is een geijkte weeginstallatie, uitgerust met automatische registratie van alle leveringen van bouwstoffen, en eventueel van de aangevoerde inputmaterialen, aanwezig.
- 4.2.1.5 De gegevens van het effectief bij een bepaalde productie gebruikte materieel, worden door de producent traceerbaar bijgehouden in het **register van de fabricage**, volgens artikel 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.1 Als de proeven in een **intern laboratorium** worden uitgevoerd beschikt het over voldoende mogelijkheden en ruimte om de controleactiviteiten in laboratorium-omstandigheden uit te voeren. De laboratoriumuitrusting moet in overeenstemming zijn met de normatieve voorschriften (zie proefnormen) en de referentiedocumenten.

In elk geval is minstens volgende uitrusting aanwezig:

- a) het nodige materieel voor de bemonstering,
- b) in het geval van granulaten, spleetverdelers van de toepasselijke afmetingen voor de controle van de granulaten (bij voorkeur 1 spleetverdelers met regelbare openingen),
- c) dichte plastic zakken of recipiënten en de uitrusting voor de bewaring van de monsters.

Het is aangewezen om eveneens te beschikken over de laboratoriumuitrusting voor de proeven die op regelmatige basis moeten worden uitgevoerd (frequentie van 1 x per productieweek).

- 4.2.2.2 De producent kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de producent en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.

- 4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een producent is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op de secundaire bouwstoffen en/of de inputmaterialen van dezelfde producent in het kader van het externe toezicht.

Van deze regel kan worden afgeweken in de volgende gevallen:

- bij gebrek aan een ander laboratorium kan dat toch worden gebruikt in het kader van het externe toezicht; in dat geval kan worden opgelegd dat het externe toezicht gebeurt in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

- 4.2.2.4 Voor alle in dit Toepassingsreglement voorziene controles in het kader van de zelfcontrole mag de producent een beroep doen op een extern laboratorium.

De uitvoering van de milieu hygiënische analyses (chemische analyses en bepaling asbestvezelconcentratie) moet gebeuren in een door de OVAM erkend laboratorium.

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

4.3 INPUTMATERIALEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de inputmaterialen.

4.3.2 Aanvaarding van inputmaterialen (als grondstof voor de productie van secundaire bouwstoffen)

- 4.3.2.1 De producent beschikt over een overzicht van alle aanvaardbare inputmaterialen die bij de productie van de secundaire bouwstoffen kunnen worden gebruikt.
- 4.3.2.2 De producent toont de overeenkomstigheid aan de milieuwetgeving aan. Hij beschikt eventueel over de nodige grondstofverklaringen met vermelding van de inputmaterialen die tot secundaire bouwstof kan worden gevalideerd.
- 4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte inputmaterialen worden door de producent traceerbaar bijgehouden (Art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de afvalstoffen of bijproducten (bijvoorbeeld bonnummer, batchnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van inputmaterialen (als grondstof voor de productie van secundaire bouwstoffen)

De aanvoer van inputmaterialen gebeurt volgens artikel 6.2.3.

Indien beschikbaar, worden verklaringen in verband met de kwaliteit en karakterisatie van de aangevoerde inputmaterialen traceerbaar bijgehouden.

De aanvoer van inputmaterialen wordt bijgehouden in het **inputmaterialenregister** volgens artikel 6.1.2.3. In dit register worden ook alle aanleveringsdocumenten bewaard.

4.3.4 Opslag van inputmaterialen (als grondstof voor de productie van secundaire bouwstoffen)

De inputmaterialen worden gescheiden opgeslagen naargelang de samenstelling en/of herkomst. Elke hoop wordt op de opslagplaats voorzien van een naamplaat.

De wijze waarop de voorraden worden beheerd, moet de tracering van de inputmaterialen waarborgen tot de overeenkomstigheid van het eindproduct is aangetoond.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.1 Eisen voor de productie-eenheid

- 4.4.1.1 De producent beschikt over een geschikte verwerkingsinrichting en infrastructuur. Hij zorgt ervoor dat de productie-eenheid in regel is met de ter zake geldende milieuwetgeving.

In elk geval is een geijkte weeginstallatie, uitgerust met automatische registratie van alle leveringen van bouwstoffen, en eventueel van de aangevoerde inputmaterialen, aanwezig.

4.4.2 Voorraadbeheer

- 4.4.2.4 De inputmaterialen worden gescheiden opgeslagen naargelang de samenstelling en/of herkomst. Elke hoop wordt op de opslagplaats voorzien van een naamplaat.

- 4.4.2.5 Voorraadbeheer van de inputmaterialen

De inputmaterialen moeten duidelijk gescheiden worden opgeslagen van de eindproducten.

Als verschillende soorten inputmaterialen worden verwerkt moeten die eveneens duidelijk gescheiden worden opgeslagen.

Het is niet toegelaten inputmaterialen samen te verwerken, tenzij specifiek in de grondstofverklaring toegelaten (Bijlage D). Als de verwerking in productiebatchen gebeurt moeten die apart worden opgeslagen.

Alle voorraadhoppen moeten duidelijk geïdentificeerd zijn met een naambord.

- 4.4.2.6 De eindproducten worden per product gescheiden opgeslagen, benoemd en met een naamplaat op de opslagplaats aangegeven.

Elk product op voorraad wordt zodanig opgeslagen, dat vermenging en/of verontreiniging wordt vermeden. Als tussen de voorraadhoppen onvoldoende ruimte is, moet de scheiding gebeuren door het plaatsen van wanden.

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

De certificaathouder maakt een situatieplan waarop alle opslagplaatsen worden aangegeven.

- 4.4.2.7 Laadprocedure

De producent legt in een laadprocedure vast hoe de producten worden geladen. Daarbij wordt in het bijzonder aandacht besteed aan het voorkomen van kwaliteitsverlies van de producten (voorkomen van verontreiniging en segregatie).

4.5 PRODUCT EN PRODUCTIE

Dit artikel beschrijft de algemene regels in verband met de productie en het secundaire bouwstof zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van het secundaire bouwstof.

4.5.1 Periode van activiteit

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

Het niet naleven van de meldingsplicht kan leiden tot nutteloze inspecties. Deze inspecties zullen gefactureerd worden als een type II-inspectie.

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

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

- 4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van de secundaire bouwstof zou behouden blijven na een onderbreking van de productie van meer dan 28 kalenderdagen binnen het continue systeem, moeten de bouwtechnische controles voorzien in artikel 6.2.6 worden uitgevoerd op de eerste dag van de nieuwe productieperiode. De levering kan slechts gebeuren nadat de resultaten gekend en overeenkomstig zijn.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing

4.5.4 Planning van productie

- 4.5.4.1 De certificaathouder is er toe gehouden de certificatie-instelling van tevoren schriftelijk een planning over te maken rond het hervatten van de productie na een productie-onderbreking zoals opgenomen in artikel 4.5.1.

Dat om het de keuringsinstelling mogelijk te maken de inspecties te organiseren.

- 4.5.4.2 De planningen worden traceerbaar bewaard in het register van de fabricage, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.2 Niet van toepassing.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Secundaire bouwstoffen voldoen aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten volgens artikel 2.3.4.1 en 1.1.3.

4.5.7 Afvoer van reststoffen (procesresiduen)

De reststoffen die uit de materiaalstroom worden afgescheiden, worden zodanig opgeslagen dat geen vervuiling of verontreiniging van de omgeving plaatsvindt. Dat kan door gebruik te maken van containers of indien mogelijk zijn er boxen of hallen ter beschikking om de reststoffen tijdelijk op te slaan.

De reststoffen worden regelmatig afgevoerd en hun aard en hoeveelheden worden geregistreerd in het **register van de procesresiduen**.

4.5.8 Levering van het product

4.5.8.1 De levering van producten die geproduceerd werden volgens systeem 2 (zie Art. 6.2.6 kritisch regime) mogen slechts worden geleverd nadat alle resultaten van een productiebatch conform zijn.

Tussenopslag van de bouwstof op een andere locatie is niet toegelaten.

4.5.8.2 Als in de grondstofverklaring gebruiksbeperkingen zijn opgelegd, dan maakt de certificaathouder van de grondstof met gebruiksbeperkingen een schriftelijke overeenkomst op met iedere afnemer van de bouwstof. In deze overeenkomst worden minstens de gebruiksbeperkingen en de modaliteiten met betrekking tot de samenstelling (gebruiksvoorwaarden cf. de grondstofverklaring) duidelijk vermeld.

Dat wordt in het uitgaand materialenregister geregistreerd.

4.5.8.3 De producent houdt per klant/gebruiker een gedetailleerd overzicht bij van de geleverde hoeveelheden. Alle registraties worden opgenomen in het uitgaand materialenregister, volgens artikel 6.1.2.3.

4.6 KWALITEITSPLAN

Dit artikel beschrijft de regels die gesteld worden aan het kwaliteitsplan van de producent. Het kwaliteitsplan bestaat uit een kwaliteitshandboek en een technisch dossier. Het kwaliteitshandboek handelt over de organisatie van de producent 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);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
- documentenbeheersysteem;
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met de inkeuring en/of aanvaarding van de inputmaterialen voor interne en externe inputmaterialen;
 - een procedure voorraadbeheer en een laadprocedure (zie Art. 4.4.2);
 - procedures in verband met planning;
 - procedures in verband met de verwerkingsprocedure en de controle daarvan;
 - indien van toepassing: procedures in verband met vuilvrachtreductie (Bijlage D);
 - indien van toepassing: procedures in verband met mengproducten (Bijlage E);
 - indien van toepassing: procedures in verband met de productie van bouwstoffen op een bouw- en sloopwerf met een mobiele installatie of volgens een standaardverwerkingsproces (Bijlage F);
- 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 omvat minstens de volgende elementen af:
 - indien geleverd, het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen en afbakenen 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;
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met type-onderzoek;
- procedures in verband met de zelfcontrole;
 - opstellen en opvolgen van het monsternemings- en beproevingsplan;
 - validatie en registratie van de conformiteit van de grondstof met de voorwaarden van de grondstofverklaring en de technische fiche;
 - wanneer in de grondstofverklaring gebruiksbependingen zijn opgelegd: de procedure voor de controle op de kwaliteit (vb. uitloging) van de gebroken vormgegeven, respectievelijk niet-vormgegeven bouwstof waarin de grondstof is gebruikt;
- 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 technische beschrijving van de verwerkingsinstallatie;

een algemeen inrichtingsplan van de productiezetel, met daarop alle opslagplaatsen, onderdelen van de verwerkingsinstallatie en controle- en toezichtruimten;

een stroomschema vanaf het ontstaan (of aanvaarden) van de inputmaterialen tot de bouwstoffen (eindproduct), met verwijzing naar de opeenvolgende handelingen, gevolgde procedures en registraties vanaf de aanvoer tot de afvoer;
- b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke(n) voor de zelfcontrole en voor de evaluatie van de laboratoriumresultaten, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling in ontvangst te nemen;
- c) een door de directie ondertekende beleidsverklaring dat:
 - het productiecentrum beschikt over de nodige vergunningen,
 - de geldende milieuwetgeving wordt gerespecteerd,
 - onderhavig reglement zal worden gerespecteerd en alle maatregelen te zullen treffen, opdat de overeenkomstigheid van de COPRO-gecertificeerde bouwstoffen met de geldende voorschriften doorlopend zal gewaarborgd zijn,
 - de verantwoordelijke van de zelfcontrole krijgt alle mogelijkheden en bevoegdheden om de conformiteit van de producten, die onder deze certificatie vallen, te bewerkstelligen;

- d) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- e) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole en de bijbehorende ijkings- en kalibratiecertificaten;
- f) in voorkomend geval, een lijst met de door de producent aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- g) een kopie van de geschreven overeenkomst(en) met de wederzijdse verplichtingen van de certificaathouder en het externe laboratorium voor de zelfcontrole;
- h) een door de certificatie-instelling goedgekeurd monsternemings- en beproevingsplan voor de zelfcontrole van de bouwstoffen (zie Art. 6.2.6.1);
- i) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- j) de methode voor het identificeren van het product en een exemplaar van de afleveringsbonnen;
- k) een lijst met de benaming en het nummer van de technische fiches van alle gecertificeerde producten. Een uitgeprint exemplaar van alle geldende technische fiches;
- l) limitatieve opsomming van de inputmaterialen met de informatiebladen van elk inputmateriaal en een exemplaar van de aanvaardingsbonnen;
- m) een exemplaar van alle overeenkomsten volgens artikel 4.5.8;
- n) een kopie van de nodige vergunningen;
- o) in voorkomend geval, een kopie van het CE-certificaat met de bijbehorende prestatie-verklaringen;
- p) in voorkomend geval een kopie van de grondstofverklaringen;
- q) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde afwijkingen op het Toepassingsreglement;
- r) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden.

De certificaathouder draagt er zorg voor dat het technisch dossier voortdurend de werkelijke situatie weergeeft.

4.6.3.3

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

- het organogram voor de functies bepaald in 4.1.1.3;
- de vergunningstoestand;
- de verwerkingsinstallatie en het -proces;
- de procedures waarbij een melding aan de keuringsinstelling verplicht is volgens de regels van dit reglement;
- als de wijziging in het productieproces een impact heeft op de aard en de samenstelling van de grondstof, meldt de certificaathouder deze wijziging ook aan de OVAM. Als de grondstofverklaring niet meer rechtsgeldig is, moet de grondstofverklaring aangepast worden. De certificaathouder dient daarvoor een aanvraag in bij de OVAM.

4.8 BOUWTECHNISCHE GEBRUIKSGESCHIKTHEID

4.8.1 Algemeen

4.8.1.1 Bij de certificatie-aanvraag voor een secundaire bouwstof, vermeldt de aanvrager de genormaliseerde technische eisen of andere technische specificaties volgens de referentiedocumenten in artikel 2.3.6.

4.8.1.2 Als de aanvraag een secundaire bouwstof betreft waarvoor binnen het vooropgestelde gebruik al genormaliseerde eisen of andere gestandaardiseerde technische specificaties volgens de referentiedocumenten in artikel 2.3.6 beschikbaar zijn, dan worden deze genormaliseerde eisen of technische specificaties voor secundaire bouwstof als basis voor de bouwtechnische eisen in artikel 4.8.2 gebruikt.

Als de aanvraag een secundaire bouwstof betreft waarvoor binnen het vooropgestelde gebruik geen genormaliseerde eisen, andere gestandaardiseerde technische specificaties volgens de referentiedocumenten in artikel 2.3.6 beschikbaar zijn, moet een gemotiveerde studie worden toegevoegd aan het dossier.

Deze studie bepaalt de technische eisen die aan de bouwstof moeten worden gesteld om de prestaties en te verwachten duurzaamheid van het eindproduct (product waarin de secundaire bouwstof werd gebruikt) te garanderen. De studie moet worden uitgevoerd door een onafhankelijke wetenschappelijke instelling, die aanvaard wordt door de certificatie-instelling.

4.8.1.3 Bij de certificatie-aanvraag wordt het onderzoek voor de secundaire bouwstof volgens de vastgelegde technische eisen toegevoegd dat bij de aanvraag van de grondstofverklaring gebruikt werd.

4.8.2 Technische eisen en controleschema

4.8.2.1 Voor granulaten volgens de geharmoniseerde EN-normen zijn de technische eisen en de controleschema's in Bijlage B (gebruiksperiode) en Bijlage C (proefperiode) vastgelegd. In functie van de secundaire bouwstof en zijn toepassing, kunnen deze schema's door de certificatie instelling schriftelijk aangepast worden.

4.8.2.2 Voor andere bouwstoffen worden de technische eisen en het controleschema op basis van de referentiedocumenten of gemotiveerde studie, het uitgevoerde type-onderzoek en het voorstel van de aanvrager door de certificatie instelling schriftelijk vastgelegd.

Als bepaalde controle proeven intern door de producent uitgevoerd worden, kan de reproduceerbaarheid van deze proeven (Art. 7.3.2) in het controleschema vastgelegd worden.

Op gemotiveerd verzoek van de certificaathouder kan het controleschema aangepast worden op basis van de opgedane ervaring:

- bij herhaalde non-conformiteiten,
- aangetoonde conformiteit over een langere periode.

De certificatie instelling bevestigt schriftelijk het aangepaste controleschema.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

Dit hoofdstuk beschrijft hoe een producent 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 duur van de toelatingsperiode bedraagt in principe minimaal 15 productiedagen, minstens 3 kalendermaanden en maximaal 2 jaar. Voor het overige is zij afhankelijk van het bewijs van de aanvrager, dat:

- a) aan alle bepalingen van het onderhavig reglement wordt voldaan,
- b) de overeenkomstigheid van de producten met de technische voorschriften wordt aangetoond op basis van de geregistreerde controle- en proefresultaten van:
 - de zelfcontrole door de aanvrager,
 - de externe controle door de keuringsinstelling.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Minstens volgende proeven moeten worden uitgevoerd:

Milieu hygiënische controle

Tijdens de proefperiode wordt gestart in het keuringsregime 'kritisch' in Bijlage A voor alle parameters tenzij dat expliciet anders in de grondstofverklaring wordt vermeld.

Voor de controle op de kwaliteit van de niet-vormgegeven of vormgegeven bouwstof waarin de grondstof met gebruiksbepierking is gebruikt, wordt de frequentie in Bijlage A toegepast, met een minimum van 1 conform proefresultaat.

De overeenkomstigheid aan het VLAREMA of aan de grondstofverklaring moet aangetoond zijn. Alle relevante controles voorzien in artikel 6.2.6.2. moeten met goed gevolg worden uitgevoerd.

Bouwtechnische controle

Het aantal proeven dat minstens moet worden uitgevoerd, is vastgelegd in 4.8.2

Na het voldoen aan de proefperiode voor de bouwtechnische karakteristieken wordt de frequentie voor bouwtechnische controles uit de gebruikperiode toegepast.

5.2.6 Identificatie en voorraadbeheer tijdens de proefperiode

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

Als tijdens de toelatingsperiode, zowel de interne als de controleresultaten van een bepaald product conform zijn kan, mits schriftelijke toelating daarvoor door de certificatie-instelling werd verleend, op de afleveringsbon "In toelatingsperiode COPRO" worden vermeld. De bijbehorende technische fiche (zie Art. 1.1.1.) wordt opgemaakt en is raadpleegbaar op het COPRO-extranet).

- 5.2.6.2 Het voorraadbeheer tijdens de proefperiode gebeurt op dezelfde manier als tijdens de certificatieperiode (Art. 4.4.2).

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt minstens het externe toezicht zoals bepaald in artikel 7 toegepast. De jaarlijks uit te voeren punten worden tijdens de proefperiode nagegaan en conform bevonden.

Daarbij worden minstens volgende controleproeven uitgevoerd:

Milieu hygiënische controles

Er wordt minstens één monsterneming per soort bouwstof uitgevoerd in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

Alle controles moeten overeenkomstig artikel 7.3.1.4.1 met goed gevolg worden uitgevoerd.

Bouwtechnische controles

Het aantal proeven dat minstens moet worden uitgevoerd, is bepaald in artikel 4.8.2.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

- 5.2.8.3 Als de aanvrager tijdens de proefperiode voor bijzondere moeilijkheden komt te staan, is de certificatie-instelling gerechtigd om de duur van de proefperiode uitzonderlijk te verlengen. Een dergelijke verlenging kan alleen op gemotiveerd verzoek toegekend worden.

6 ZELFCONTROLE

Dit hoofdstuk handelt over de controle die de producent uitvoert in het kader van de productcertificatie. Er wordt weergegeven wat er allemaal gecontroleerd moet worden en hoe de producent 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.

6.1.1 Werkbladen

6.1.1.2 De werkbladen worden op onuitwisbare wijze ingevuld. De schikking en de presentatie van de werkboeken gebeuren in onderling overleg met de keuringsinstelling.

6.1.1.5 De informatisering van de werkbladen is toegestaan.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 De registers worden bijgewerkt in overeenstemming met dit reglement en met de geldende wetgeving.

Volgende registers worden bijgehouden:

- het inputmaterialenregister:

In geval de inputmaterialen ter plaatse van hun ontstaan worden verwerkt, bevat het alle controlegegevens en resultaten betreffende de goedkeuring voor verwerking van het inputmateriaal.

Als de inputmaterialen worden aangevoerd op de plaats van verwerking, bevat het inputmaterialenregister:

- a) de in oplopende volgorde geklasseerde afschriften van alle aanvaardingsbonnen;
- b) samenvattende overzichtslijst per inputmateriaal van alle aangevoerde vrachten, met minstens vermelding van het nummer van de aanvoer bon, de aard van de afvalstof, de EURAL-code, de herkomst en de hoeveelheid;
- c) in voorkomend geval, verklaringen in verband met de kwaliteit en karakteristieken van de aangevoerde inputmaterialen.

De dubbels van de aanvaardingsbonnen worden door het certificaathouder gedurende minstens tien jaar bewaard.

Deze registers kunnen ook elektronisch bij de producent bewaard worden voor zover ze tijdens een inspectie ter beschikking staan van de keuringsinstelling en kunnen afgedrukt worden.

- het weigeringsregister bevat:
 - a) een overzichtslijst met alle geweigerde vrachten, chronologisch geordend;
 - b) de chronologisch gerangschikte afschriften van de bonnen van de geweigerde vrachten, met vermelding van de reden van de weigering.
- het register van de productie bevat:
 - a) de dagelijks geproduceerde producten;
 - b) de gegevens en de resultaten van de productiecontrole;
 - c) eventueel de planningen van productie die volgens artikel 4.5.4 schriftelijk aan de certificatie-instelling zijn overgemaakt.
- het register van de afgekeurde producten bevat:
 - a) een overzicht van alle afgekeurde partijen, met vermelding van de reden tot afkeuring;
 - b) per partij de corrigerende maatregelen die werden genomen. Als de partij werd afgevoerd moeten de schriftelijke bewijzen van de bestemming worden bijgehouden.
- het register van het onderhoud bevat elke manuele regeling, vervanging of ander onderhoud van de installatie, ten einde de oorzaken van eventuele niet-overeenkomstigheden vastgesteld bij het eindproduct, te achterhalen.
- het register van de proeven bevat alle beproevingsgegevens en -resultaten per product. Het bevat zowel de resultaten van de bouwtechnische als van de milieu hygiënische analyses. De resultaten van de controleproeven worden apart bijgehouden.

Als de certificaathouder voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de verslagen van dit laboratorium als werkboek beschouwd.

Het register van de proeven bevat bovendien een lijst met de gecertificeerde producten met verwijzing naar het nummer van de technische fiches.

- in het register van de productieresiduen worden de aard en de hoeveelheden afgevoerde reststoffen van het verwerkingsproces opgenomen, samen met de identificatie van de stortplaats. De aanvaardingsbonnen door de stortplaats staan ter beschikking van de keuringsinstelling.
- het uitgaand materialenregister bevat:
 - a) indien van toepassing, de schriftelijke overeenkomsten met de klant/gebruiker met betrekking tot de gebruiksbependingen en gebruiksvoorwaarden (overeenkomstig Art. 4.5.8.2);
 - b) de in oplopende volgorde geklasseerde afschriften van alle uitgeschreven afleveringsbons;
 - c) een samenvattende overzichtslijst van de leveringen per producttype en korrelmaat (met minimale vermelding van de materiaalcode, de hoeveelheden, het gebruik en/of toepassing, de klant/gebruiker, ...).

De dubbels van de afleveringsbonnen worden door het certificaathouder gedurende minstens tien jaar bewaard.

De driemaandelijke hoeveelheid geleverde bouwstoffen wordt door de certificaathouder op het einde van elk kwartaal (ten laatste op de 20^{ste} van de maand volgend op het einde van het kwartaal) aan de certificatie-instelling doorgegeven.

- het register van de controleapparatuur bevat:
 - a) de controle-, ijkings- en kalibratieresultaten van de controleapparatuur,
 - b) de ijkings- en kalibratiecertificaten van deze apparatuur.
- het register van de niet-overeenkomstigheden bevat:

alle fiches volgens artikel 6.3.3 en alle documenten die een correcte opvolging staven.
- het register van de klachten bevat:

alle fiches (omschrijving, het onderzoek en besluiten) en bijbehorende documenten betreffende klachten van levering van gecertificeerde producten.
- Het register van de onderzoeken gebruiksgeschiktheid bevat:
 - a) een overzicht van de onderzoeken gebruiksgeschiktheid met vermelding van het producttype of fabricaat en de toepassing;
 - b) de gedocumenteerde onderzoeken gebruiksgeschiktheid;
 - c) technische eisen en controleschema's (4.8.2).
- Het register van de grondstofverklaringen bevat:
 - a) een overzicht van de grondstofverklaringen met vermelding van:
 - het producttype of fabricaat;
 - de gebruiksvoorwaarden;
 - eventueel de gebruiksbependingen;
 - de controles die worden opgelegd;
 - en geldigheid;
 - b) de grondstofverklaringen.

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid. Afwijkingen daarop zijn onderworpen aan het schriftelijk akkoord van de certificatie-instelling en kunnen leiden tot bijkomende kosten die aan de producent kunnen worden aangerekend.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 De registers mogen digitaal worden bijgehouden, maar moeten op eenvoudig verzoek van de keuringsinstelling worden afgeprint.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.1 Algemene regels

6.2.1.7 Voor elk in artikel 6.2.6 opgenomen essentieel kenmerk verklaart de producent een prestatie in zijn Prestatieverklaring volgens de CPR en de CE-markering als de CPR voor deze secundaire bouwstof van toepassing is.

6.2.1.8 De COPRO-certificatie is slechts geldig wanneer de verklaarde essentiële kenmerken correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering.

De hierna vermelde controlefrequenties zijn referentiefrequenties. Ze kunnen worden verhoogd op eigen initiatief van de certificaathouder of als gevolg van een door het Certificatiecomité opgelegde sanctie.

In elk geval moeten de wettelijk verplichte milieucontroles worden uitgevoerd.

Alle monsternemingen en metingen worden uitgevoerd volgens de wettelijk geldende en/of normatieve bepalingen, onder de verantwoordelijkheid van de producent.

De registraties moeten de traceerbaarheid garanderen. De registraties moeten onmiddellijk na het nazicht, de controle, de monsterneming en/of meting gebeuren.

6.2.1.9 Op vraag van de producent en mits akkoord van de certificatie-instelling kunnen de milieu hygiënische of de bouwtechnische eigenschappen, die in een andere certificatieprocedure zijn opgenomen, worden vrijgesteld van controle.

Dat kan als de producent het vertrouwen in de overeenkomstigheid van het product en het systeem met de vooropgestelde eisen en de relevante regionale wetgeving aantoont en aan de certificatie-instelling alle informatie bezorgt om dat te onderzoeken. De producent dient daarvoor een dossier in waarin de gelijkwaardigheid van de certificatieprocedure met de eisen van TRA 40 wordt aangetoond.

De certificatie-instelling krijgt ook doorlopend inzage in alle verslagen (auditverslagen, controlerapporten en analyseverslagen) die opgemaakt zijn in het kader van het toezicht op de certificatieprocedure.

De certificatie-instelling evalueert de gelijkwaardigheid doorlopend.

6.2.2 Controlelocaties

De certificaathouder beschikt over een stofvrij en verwarmd lokaal voor de administratieve verwerking van de resultaten van de controles en proeven. Dit lokaal wordt bij externe controle ter beschikking gesteld aan de keuringsinstelling.

Als de proeven in een intern laboratorium worden uitgevoerd beschikt het over voldoende mogelijkheden en ruimte om de controleactiviteiten in laboratorium-omstandigheden (stofafzuiging, trillingvrij, ...) uit te voeren.

6.2.3 Zelfcontrole op de inputmaterialen

6.2.3.1 Controles op de inputmaterialen die tot bouwstof zullen worden verwerkt.

Afhankelijk van de herkomst van de inputmaterialen wordt een onderscheid gemaakt in de controleprocedures. De controles op de inputmaterialen zijn afhankelijk van de plaats waar ze zijn ontstaan en de plaats waar ze worden verwerkt.

De certificaathouder draagt er zorg voor dat zijn goedkeuringsprocedure of acceptatiereglement in overeenstemming is met de geldende milieuwetgeving en de milieuvergunning.

6.2.3.2 Controle op de inputmaterialen die verwerkt worden op de locatie waar ze ontstaan zijn.

De producent stelt een **goedkeuringsprocedure** op waarin de controles en aanvaardingscriteria worden vastgelegd. Volgende elementen, die zowel invloed kunnen hebben op de bouwtechnische kwaliteit als op de milieu hygiënische overeenkomstigheid van het eindproduct, kunnen worden opgenomen:

- de eigenschappen van de oorspronkelijke materialen waaruit de inputmaterialen zijn ontstaan;
- het productieproces;
- de middelen waarmee en de wijze waarop de inputmaterialen worden gecontroleerd;
- de aanvaardingscriteria.

Bij de beoordeling en registratie wordt ook rekening gehouden met de wijze van voorraadbeheer en behandeling of verwerking.

De goedkeuringsprocedure moet er toe leiden dat aanvaarde inputmaterialen voldoende garantie bieden op het verwerken tot een constant kwalitatief eindproduct.

Alle controlegegevens en -resultaten worden ingeschreven en/of bewaard in het **inputmaterialenregister** (zie Art. 6.1.2.3).

6.2.3.3 Controle op inputmaterialen die aangevoerd worden op de plaats van behandeling of verwerking.

De producent stelt een **acceptatiereglement** op dat publiekelijk beschikbaar is en waarin ten minste volgende elementen zijn opgenomen:

- een verklaring dat alleen inputmaterialen worden aanvaard die toelaten, na behandeling en/of verwerking, een bouwtechnisch en milieu hygiënisch verantwoord eindproduct te verkrijgen;
- een opsomming van de aanvaardbare inputmaterialen of teruggewonnen materialen en de kwaliteitseisen (de aanvaardings- of weigerings-criteria) waaraan ze moet voldoen. De aard en de eventuele verontreiniging van de inputmaterialen moeten zodanig worden vastgelegd dat de verwerkingsinstallatie in staat is ze te verwerken tot een conform eindproduct;
- de middelen waarmee en de wijze waarop alle bestanddelen van de aangevoerde inputmaterialen worden gecontroleerd;
- de documenten die de inputmaterialen bij aanvoer moeten vergezellen en die de herkomst bevestigen;
- de eventuele milieu hygiënische analyses die voor acceptatie moeten worden uitgevoerd;
- de eventuele bijkomende identificatiecontroles bij de inputmaterialen van twijfelachtige oorsprong;
- de handtekening van de producent of van zijn gemachtigde.

Elke aangevoerde vracht wordt gewogen en geïdentificeerd door een aanvaardingsbon met oplopend volgnummer. De aanvaardingsbon vermeldt minstens alle gegevens van een identificatieformulier zoals opgenomen in artikel 6.1.1.2 van het VLAREMA en vermeldt minstens:

- naam en adres van de certificaathouder;
- datum en uur van aanvoer;
- de aard van de aangevoerde inputmaterialen, zoals ze in het acceptatiereglement zijn gedefinieerd;
- eventueel de Europese afvalstoffen code (EURAL-code);
- de herkomst (naam en adres);
- alle bijkomende gegevens die noodzakelijk zijn om de kwaliteit van de inputmaterialen te traceren;
- de gewogen hoeveelheid (ton);
- de vervoerder;
- nummerplaat van het vervoermiddel;
- handtekening van de vervoerder en van de certificaathouder of zijn gemachtigde.

De aanvaardingsbon kan een combinatie zijn van een identificatieformulier, een weegbon en een CMR (vrachtbrief). De aanvaardingsbon wordt in tweevoud opgemaakt, één voor de vervoerder en één voor de certificaathouder en wordt gedurende minstens 10 jaar bewaard.

Deze bon mag ook elektronisch bewaard worden voor zover ze op eenvoudige vraag kunnen afgedrukt worden.

Alle controlegegevens en -resultaten worden ingeschreven en/of bewaard in het inputmaterialenregister (zie Art. 6.1.2.3).

De geweigerde vrachten worden geregistreerd in het weigeringsregister, met vermelding van de reden van de weigering.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

De overeenkomstigheid van het voorraadbeheer en de laadprocedure volgens artikel 4.4.2 moet worden opgevolgd.

Eventuele procesresiduen die uit de materiaalstroom worden afgescheiden, worden zodanig opgeslagen dat geen vervuiling of verontreiniging van de omgeving plaatsvindt. De procesresiduen worden regelmatig afgevoerd en hun aard en hoeveelheden worden geregistreerd in het register van de residuen.

Het situatieplan moet altijd actueel worden gehouden.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De grondstoffenproducent beschrijft de wijze van verwerking en legt de controle daarop vast in een verwerkingsprocedure.

Bij de verwerking van de inputmaterialen wordt met batchen gewerkt. Een te verwerken batch bestaat uit te verwerken inputmaterialen die eenzelfde verwerking (bewerking en/of reiniging) ondergaat.

De grondstoffenproducent bepaalt de wijze waarop een te verwerken batch wordt samengesteld. Die wordt afgestemd op de controles op de productiebatchen. Van elke verwerkte batch wordt de massabalans bepaald en geregistreerd.

De gegevens en de resultaten van de procescontrole worden ingeschreven in het register van de productie. Daarin worden tevens de geproduceerde hoeveelheden eindproducten genoteerd, waardoor de aard en de frequentie van de uit te voeren proeven kunnen worden vastgelegd.

De verwerkingsinstallatie wordt zodanig onderhouden, dat de kwaliteit van het eindproduct er niet nadelig door beïnvloed wordt. Een afschrift van de onderhouds- en de herstellingsverslagen wordt bijgehouden in het register van het onderhoud.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De producent maakt, in overleg met de certificatie-instelling, een monsternemings- en beproevingsplan op voor alle eindproducten.

Met betrekking tot de milieu hygiënische conformiteit moet de zelfcontrole minstens gebeuren op de fysische verontreiniging, asbestverdachte materialen en de chemische verontreiniging, tenzij dat expliciet anders in de grondstofverklaring wordt vermeld. De parameterlijst moet eventueel aangepast worden met parameters vermeld in de grondstofverklaring.

In het geval de gebruiksbepijking betrekking heeft op uitloging of fysische verontreiniging, wordt in de grondstofverklaring en in het monsternemings- of beproevingsplan bepaald welke controles moeten uitgevoerd worden.

- op de bouwstof zelf (chemische parameters -totaalconcentraties; fysische verontreiniging, asbestverdacht);
- op de gebroken vormgegeven, respectievelijk niet-vormgegeven bouwstof waarin de bouwstof overeenkomstig de gebruiksbepijking moet gebruikt worden (vb. uitloging, glasgehalte).

De eigenschappen die bouwtechnisch moeten worden gecontroleerd zijn vastgelegd in artikel 4.8.2.

De producent respecteert daarbij minstens onderstaande bepalingen.

6.2.6.1 Algemene controleprocedures monsternemingen en proeven

De algemene controleprincipes zijn gebaseerd op het steekproefsgewijs controleren van de eindproducten. De frequentie van de controles hangt af van het risicoprofiel en van de constantheid van de producteigenschappen.

Bij de beoordeling wordt onderscheid gemaakt tussen een standaard systeem (systeem 1) en een kritisch systeem (systeem 2).

Voor de monsternemingen en analyses in kader van de zelfcontrole doet de grondstoffenproducent beroep op een VLAREL-erkend laboratorium of voert hij/zij de monsternamen zelf uit volgens de “code van goede praktijk voor de zelfcontrole van de monsternamen afval uitgevoerd door de exploitant” (Bijlage G).

De follow-up van niet conforme resultaten gebeurt volgens artikel 6.3.

Systeem 1 (standaard):

Bij het keuringsregime ‘standaard’ kan de monsterneming gebeuren op een afgebakend deel van de productiepartij volgens de frequentie in Bijlage A. De omschrijving van het afgebakend deel van de productiepartij wordt vastgelegd in de monsternemingsprocedure. In geval van stockage op voorraadhoop is dat minimum 250 m³ en maximum 1000 m³.

Deze afgebakende productiepartij mag niet geleverd worden tot bevestiging van de conformiteit. De overige voorraad van deze productiepartij kan afgevoerd worden als voldaan is aan de voorwaarden voor keuringsregime ‘standaard’.

Systeem 2 (kritisch):

Bij het keuringsregime ‘kritisch’ gebeurt de monsterneming altijd per productiepartij volgens de grootte en de frequentie opgenomen in Bijlage A. Een productiebatch/partij mag slechts worden geleverd nadat alle resultaten conform zijn.

De monsternemingen voor bouwtechnische controles worden uitgevoerd volgens de principes van NBN EN 932-1 in het geval van granulaten.

De proeven worden onmiddellijk na de monsterneming gestart. De meetgegevens worden onmiddellijk ingeschreven in het labowerkboek. De proefresultaten en de evaluatie ervan worden ten laatste 2 werkdagen nadat ze gekend zijn ingeschreven in het beproevingsregister.

6.2.6.2 Milieu hygiënische controle

De milieu hygiënische controle wordt uitgevoerd overeenkomstig de criteria opgelegd in het VLAREMA en indien van toepassing de bepalingen die in de grondstofverklaring zijn opgelegd. De monsternemingen en analyses worden uitgevoerd volgens de best geschikte procedure van het CMA-methode.

Onderstaande bepalingen en criteria zijn van toepassing. Alleen de controles (A, B en/of C of D) die relevant zijn voor de betreffende bouwstof in overeenstemming met de vastgelegde toepassing(en), zijn verplicht.

6.2.6.2.A Controle van de chemische verontreiniging

Tenzij anders vermeld in de grondstofverklaring gebeurt de controle overeenkomstig het VLAREMA, voor grondstoffen bestemd voor gebruik als bouwstof. De minimale frequentie vermeld in Bijlage A moet in elk geval worden nageleefd.

6.2.6.2. B Controle van de fysische verontreiniging

Proefmethode: CMA/2/II/A.22 of CMA/2/II/A.23 (PTV 406 Bijlage A of B).

De controle op de vlottende en niet-vlottende verontreiniging wordt uitgevoerd volgens CMA/2/II/A.22 of CMA/2/II/A.23. Ten einde deze controle op een praktische manier te combineren met de bouwtechnische classificatieproef werden deze proefmethoden echter geïntegreerd in PTV 406 Bijlage I en J.

Frequentie: staat vastgelegd in Bijlage A.

Conformiteitcontrole vlottende en niet-vlottende verontreinigingen

Overeenkomstig de van toepassing zijnde milieuwetgeving.

6.2.6.2.C Controle op de aanwezigheid van asbest

De controle gebeurt in 2 stappen: eerst wordt een screening op de aanwezigheid van asbestverdacht materiaal uitgevoerd volgens PTV 406 Bijlage I of J, daarna wordt eventueel een controle van het gehalte asbestvezels (CMA/2/II/C.2) uitgevoerd.

De monsterneming voor de asbestcontrole gebeurt op het op voorraad opgeslagen product met een frequentie in Bijlage A beschreven.

Als bij de screening op asbestverdacht materiaal de normwaarde voor asbest van 100 mg/kg ds wordt overschreden, moet het gehalte aan asbest worden bepaald volgens CMA/2/II/C.2.

De certificaathouder voert eerst een uitgebreide visuele controle uit op de volledige partij. Daartoe kan gedeelten van de voorraad met een kraan of wiellader uitgespreid worden.

Bij overschrijding van de toegelaten concentratie kan de certificaathouder overgaan tot een nieuwe monsterneming om het gehalte asbest van de betreffende voorraad te bepalen. Het resultaat van de nieuwe proef is bepalend.

Optioneel: De betreffende partij kan eventueel worden opgedeeld in verschillende deelpartijen volgens een vooraf opgemaakt plan met aanduiding van de verschillende deelpartijen. De deelpartijen moeten gescheiden worden opgeslagen. Op elke deelpartij afzonderlijk moet dan een asbestanalyse worden uitgevoerd.

Voor de partijen of deelpartijen met overschrijding moeten corrigerende maatregelen worden genomen, zoals reiniging (op een wettelijk verantwoorde manier in een daartoe vergunde inrichting) of legaal storten. Het mengen van (deel)partijen is niet toegelaten.

De producent brengt de certificatie-instelling schriftelijk op de hoogte van de genomen maatregelen.

Bij conform resultaat kan de partij worden geleverd.

6.2.6.2.D Controle op de kwaliteit van de niet-vormgegeven of vormgegeven bouwstof waarin de grondstof met gebruiksbepierking is gebruikt

Bij grondstoffen met gebruiksbepierking bepaalt het monsternemings- of beproevingsplan volgens de grondstofverklaring welke controles (vb. uitloging, glasgehalte) moeten uitgevoerd worden op de gebroken vormgegeven, respectievelijk niet-vormgegeven bouwstof waarin de grondstof overeenkomstig de gebruiksbepierking moet gebruikt worden.

De controle op de niet-vormgegeven of vormgegeven bouwstof waarin de grondstof is gebruikt gebeurt met de frequentie opgenomen in Bijlage A. De uitloging gebeurt met de kolomproef en wordt bepaald voor de parameters vermeld in het VLAREMA of, indien gespecificeerd, in de grondstofverklaring.

De controles worden uitgevoerd door de grondstoffenproducent.

De verantwoordelijke van de zelfcontrole aangeduid door de certificaathouder evalueert de resultaten van het verslag.

In het kwaliteitshandboek kan de mogelijkheid voorzien worden om de zelfcontrole of een deel van de zelfcontrole uit te voeren bij de grondstoffenproducenten van de toepassing waarin de grondstof met gebruiksbependingen in niet-vormgegeven of in vormgegeven bouwstof is gebruikt.

Bij niet-conformiteiten meldt de producent schriftelijk de overschrijdingen van de dwingende waarde(n) aan de OVAM en de certificatie-instelling. De producent voert een oorzaakanalyse, stelt een stappenplan voor met de acties die genomen moeten worden bij een overschrijding. Het stappenplan wordt geverifieerd door de certificatie-instelling.

Het stappenplan bestaat minstens uit het uitvoeren van bijkomende analyses.

Wanneer in de grondstofverklaring verschillende toepassingen zijn toegelaten, kan de voorgestelde sanctie erin bestaan het gebruik van de specifieke toepassing die aanleiding gaf voor de overschrijding stop te zetten.

6.2.6.3 Bouwtechnische controle

De producent voert eerst een visuele controle uit op elke partij. Na goedkeuring gaat hij over tot verdere analyse volgens de beproevingschema's opgenomen in artikel 4.8.2.

De frequentie van de proeven wordt vastgelegd in het monsternemings- en beproevingsplan (zie Art. 4.6.3.2 f). Minimaal worden de frequenties opgelegd in artikel 4.8.2 gerespecteerd.

In de controleschema's van artikel 4.8.2 wordt aangegeven welken proeven mee in rekening mogen worden gebracht in de zelfcontrole.

6.2.6.4 Omschakeling van kritisch regime naar standaard keuringsregime

Wanneer de grondstoffenproducent wil overschakelen van keuringsregime 'kritisch' naar keuringsregime 'standaard' dient hij daarvoor bij de certificatie-instelling een gemotiveerde aanvraag in.

De grondstoffenproducent toont aan dat de milieukwaliteit van de grondstof conform is met de criteria van de grondstofverklaring. Daartoe moeten de resultaten van alle productiepartijen (minstens 5 opeenvolgende productiepartijen) conform zijn.

Bovendien moet van elke parameter de gemiddelde waarde van alle productiepartijen (minstens 5 opeenvolgende partijen en van een productie en uitkeuring van minimaal 5000 m³) lager zijn dan 80 % de dwingende waarde. De dwingende waarde wordt overgenomen in het kwaliteitshandboek.

Om voor de bouwtechnische controle over te schakelen van kritisch naar standaard keuringsregime, dient de producent een gemotiveerde aanvraag voor de bouwtechnische parameters in.

De certificatie-instelling beoordeelt de aanvraag en geeft de voorwaarden onder welke kan overgeschakeld worden naar het keuringsregime 'standaard'. De omschakeling naar het certificatie-regime 'standaard' kan pas nadat de certificatie-instelling daarvoor zijn toestemming heeft gegeven.

De certificatie-instelling kan beoordelen of het mogelijk is om de frequentie 'kritisch' te beperken tot enkele parameters waarvoor een zeer strikte opvolging van de kwaliteit aangewezen is, en voor de andere parameters de frequentie 'standaard' aan te houden.

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 RNR 04. In voorkomend geval dat RNR 04 een specifiek materieel of controleapparatuur niet voorziet, wordt de methode en de frequentie ter goedkeuring aan de keuringsinstelling voorgelegd.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

Dit artikel geeft aan wat de producent bij tekortkomingen onderneemt.

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen en melding aan de certificatie-instelling

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

De producent brengt de certificatie-instelling schriftelijk op de hoogte van de vastgestelde niet-conformiteiten die aanleiding hebben gegeven tot het afkeuren van een bemonsterde (deel)partij/ productiebatch. Hij beschrijft de genomen maatregelen en voegt daar eventueel de nodige documenten toe die deze maatregelen staven. De maatregelen bestaan minstens uit het uitvoeren van bijkomende analyses en worden door de certificatie-instelling opgevolgd.

Betreffende de controles volgens artikel 6.2.6.2 stelt de producent ook de OVAM in kennis van de niet-conformiteiten en de genomen maatregelen.

Wanneer in de grondstofverklaring verschillende toepassingen zijn toegelaten, kan de voorgestelde maatregel erin bestaan het gebruik van de specifieke toepassing die aanleiding gaf voor de overschrijding stop te zetten.

6.3.1.3 De producent brengt de certificatie-instelling schriftelijk op de hoogte bij wijziging van controlesysteem (zie art 6.2.6.1).

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

- 6.3.3.1 De follow-up van niet conforme proefresultaten is afhankelijk van het regime waarin wordt geproduceerd en gecontroleerd (zie Art. 6.2.6.1). Er wordt een onderscheid gemaakt bij de follow-up van een niet-conformiteit tussen systeem 1 en 2.

Systeem 1 (standaard):

Bij een niet conform resultaat wordt onmiddellijk het reservemonster getest. Als de conserveringstermijn voor milieu overschreden is, wordt een nieuwe monsterneming uitgevoerd op de bemonsterde (deel)partij. Het resultaat van de nieuwe proef is bepalend.

Als het resultaat van deze nieuwe proef conform is kan de (deel)partij worden geleverd.

Als ook het resultaat van deze nieuwe proef niet conform is, gaat de producent over tot afkeuring van de bemonsterde (deel)partij. Bij niet-conforme milieuproeven wordt de betreffende (deel)partij dan op legale wijze gestort of wordt verder gereinigd (op een wettelijk verantwoorde manier in een daartoe vergunde inrichting). De producent brengt de certificatie-instelling, OVAM (bij niet-conforme milieuproeven) en eventueel de toezichthouder (zie Art. 5.7.1.4.2) schriftelijk op de hoogte van de vastgestelde niet-conformiteiten en de genomen maatregelen.

De levering van de (rest van de) volledige voorraad wordt onmiddellijk (na het bekend zijn van het resultaat) opgeschort. Er wordt een onderzoek uitgevoerd met betrekking tot de vastgestelde niet-conformiteit. De levering kan pas worden hernomen nadat een monsterneming op een nieuwe (deel)partij werd uitgevoerd en de resultaten conform zijn.

Als er bij 2 opeenvolgende (deel)partijen een niet conform resultaat wordt vastgesteld, wordt de levering van de bestaande voorraad opgeschort. De producent voert een onderzoek naar de reden van de niet-conformiteiten uit en neemt corrigerende maatregelen. Bovendien wordt er overgeschakeld naar systeem 2 (kritisch) tot er voldoende zekerheid is over de constante conformiteit van de producten (Art. 6.3.3.2).

Systeem 2 (kritisch):

Bij een niet conform resultaat wordt onmiddellijk een nieuwe monsterneming uitgevoerd op de bemonsterde partij/productiebatch. Het resultaat van de nieuwe proef is bepalend.

Als ook het resultaat van deze nieuwe proef niet conform is, gaat de producent over tot afkeuring van de bemonsterde partij/productiebatch. Bij niet-conforme milieuproeven wordt de betreffende partij/productiebatch dan op legale wijze gestort of wordt verder gereinigd (op een wettelijk verantwoorde manier in een daartoe vergunde inrichting). De producent brengt de certificatie-instelling, OVAM (bij niet-conforme milieuproeven) en eventueel de toezichthouder (zie Art. 5.7.1.4.2) schriftelijk op de hoogte van de vastgestelde niet-conformiteiten en de genomen maatregelen.

Als de resultaten conform zijn kan de partij worden geleverd.

Noot: het verplicht uitvoeren van de controles volgens systeem 2 (kritisch) kan per product, type product of per eigenschap worden opgelegd.

6.3.3.2 Omschakeling van standaard regime naar kritisch regime

De grondstoffenproducent kan altijd beslissen om om te schakelen naar het kritisch regime op basis van de interne zelfcontrole resultaten. Daarbij wordt de certificatie instelling op de hoogte gebracht. Na goedkeuring door de certificatie instelling kan het systeem kritisch tot geselecteerde parameters beperkt worden.

Deze omschakeling kan ook door de certificatie als corrigerende maatregel bij non-conformiteiten opgelegd worden. De certificatie-instelling kan beoordelen of het mogelijk is om de frequentie 'kritisch' te beperken tot enkele parameters waarvoor een zeer strikte opvolging van de kwaliteit aangewezen is, en voor de andere parameters de frequentie 'standaard' aan te houden.

Na de implementatie van de corrigerende maatregelen kan opnieuw van kritisch naar standaard regime volgens artikel 6.2.6.4 omgeschakeld worden.

7 EXTERN TOEZICHT

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

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

7.2.1.2 De inspecties worden onderverdeeld in:

- de standaard inspecties;
- de bijkomende inspecties, volgens de regels van het Toepassingsreglement.

7.2.1.3 De standaard inspecties kunnen betrekking hebben op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- de aanvaarding van de inputmaterialen en het samenstellen van de te verwerken batchen;
- het voorraadbeheer;
- 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;
- in voorkomend geval, de productie van mengproducten (Bijlage E);
- in voorkomend geval, de productie van bouwstoffen op een bouw- en sloopwerf met een mobiele installatie of volgens een standaardverwerkingsproces (Bijlage F);
- uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de monsternemingen voor de controleproeven en vergelijkende proeven;
- de evaluatie van de resultaten van de controleproeven en vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling*;

- bij reiniging, de controle of van elke te verwerken batch, het procesresidu het reinigingsrendement en in voorkomend geval, de vuilvrachtreductie (Bijlage D) is bepaald*;
- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen in het geval van niet-conformiteit*;
- de evaluatie van alle klachten die geregistreerd zijn*.

Volgende audits worden minstens jaarlijks uitgevoerd:

- Opvolging van de conformiteit van de milieuproeven door de kwaliteitsverantwoordelijke. Dat betreft de procedure, de uitgevoerde evaluaties van de analyseresultaten en zijn opleiding / bijscholing*;
- Conformiteit van het kwaliteitshandboek aan het reglement;
- Bij reiniging, de controle van de berekeningstool van het reinigingsrendement en in voorkomend geval, de vuilvrachtreductie voor de verschillende te verwerken batchen (alleen bij reiniging)*;
- Controleinspectie in kader van de audit van de “code van goede praktijk voor de zelfcontrole van de monsternamen afval uitgevoerd door de exploitant”.

De onderdelen die in aanmerking komen voor tele-inspecties zijn aangeduid met (*).

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; in voorkomend geval, het bijwonen van proeven op het tweede deelmonster (= reservemonster) van externe monsters of genomen in het kader van de zelfcontrole;
- in voorkomend geval, controle van de resultaten en vuilvrachtreductie van reiniging van samengestelde te verwerken batchen in het kader van productie volgens Bijlage D*;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 04*;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de producent, bij het vaststellen van tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (Art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de producent.

De onderdelen die in aanmerking komen voor tele-inspecties zijn aangeduid met (*).

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 De standaard inspecties worden uitgevoerd per productiecentrum.

Het aantal periodieke controle-inspecties per jaar wordt aangegeven in onderstaande tabel:

Regime (milieu / bouwtechnisch)	Aantal inspecties type I ⁽¹⁾ ⁽²⁾ Evaluatie zelfcontrole	Aantal inspecties type II ⁽³⁾ Monsternamen / proeven
Standaard / Kritisch	1/20.000 t Min 3, max 8 per jaar	Milieu : zie Bijlage A Bouwtechnisch: 1/20.000 t (min 2, max 4)
⁽¹⁾ De inspecties van type I en type II kunnen indien mogelijk op dezelfde dag gecombineerd worden. Indien mogelijk kunnen de jaarlijkse controles met een Type I inspectie (Art. 7.2.1.3) gecombineerd worden. ⁽²⁾ Voor certificaathouders die beschikken over een CE-certificaat afgeleverd door COPRO, wordt het aantal inspecties van het type I verminderd met 1 inspectie en wordt de jaarlijkse audit van het kwaliteitshandboek met de CE-audit gecombineerd. ⁽³⁾ Aantal inspecties afhankelijk van het aantal gecertificeerde producten en de geproduceerde hoeveelheden, afkomstig van éénzelfde inputmateriaal.		

Een controle-inspectie van het type I (normaal ½ dag tot 1 dag) slaat hoofdzakelijk op (niet limitatieve lijst):

- het nazicht van het kwaliteitssysteem, overeenkomstig dit reglement;
- het nazicht van werkboeken en registers;
- het nazicht van de leveringsdocumenten;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole en de controleproeven;
- de toepassing van correctieve maatregelen in geval van niet-overeenkomstigheid;
- nazicht van het voorraadbeheer;
- nazicht van het productieproces en de installaties (registraties productie);
- de evaluatie van alle klachten die geregistreerd zijn.

Een controle-inspectie van het type II (normaal ½ dag tot 1 dag) slaat hoofdzakelijk op (niet limitatieve lijst):

- het nemen van monsters voor controleproeven;
- het bijwonen van interne metingen en proeven;
- het nazicht van de leveringsdocumenten;
- het nazicht van de registraties van de productie tijdens de inspectie.

Als alle voorziene controles niet binnen de normale tijd van een inspectie kunnen worden uitgevoerd, zal de inspectie verlengd worden, eventueel zelfs verdergezet worden op de volgende dag. Dat kan het geval zijn als het intern laboratorium waar proeven moeten worden bijgewoond niet op dezelfde locatie als het productiecentrum gelegen is.

Bij onregelmatige productie kan de keuringsinstelling beslissen om minder inspecties uit te voeren dan het aantal standaard inspecties die op jaarbasis voorzien zijn.

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

Dit minimum extern toezicht bestaat uit:

- één inspectie binnen een termijn van 1 jaar.
- daarbij gebeurt: een onderzoek naar het vermogen van de certificaathouder om te blijven beantwoorden aan de regels van de reglementen, waarbij in het bijzonder de wijzigingen sinds de voorgaande inspectie bij het personeel, het materieel, de grondstoffen, de productie-eenheid, het product en het kwaliteitsplan worden afgetoetst.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

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

- controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
- controles door een controlelaboratorium.

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

7.3.1.3 Artikel 7.2.3.2 vermeldt de minimale frequenties aan van de controleproeven en van de bij te wonen proeven. Bij twijfelachtige kwaliteit van de producten kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen.

7.3.1.4 Monsternemingen

7.3.1.4.1 Milieu hygiënische controle

De monsternemingen en monsterbehandelingen voor de milieu hygiënische controle worden uitgevoerd volgens de geldende CMA. De monsternemingen worden uitgevoerd door een monsternemer die beschikt over een VLAREL-erkenning, in aanwezigheid van de keuringsinstelling, die ook een kopie van het monsternemingsverslag ontvangt.

Het controlelaboratorium bevestigt op het proefverslag de identificatie en verzegeling van de monsters éénduidig. Het proefverslag wordt op digitale wijze gelijktijdig verstuurd naar de grondstoffenproducent en de certificatie-instelling.

De monsterneming- en analyseverslagen van de externe controle (eerste proef en eventueel tegenproef) worden op een elektronische drager in leesbare en verstaanbare vorm bijgehouden en opgeladen in de databank van de OVAM. Dat moet gebeuren volgens de richtlijnen van de OVAM.

A en B Controle van de chemische en fysische verontreiniging

De monsternemingen voor de milieu hygiënische controles worden uitgevoerd overeenkomstig de geldende CMA's. De monsternemingen worden uitgevoerd in tweevoud.

Alle relevante controles voorzien in artikel 6.2.6.2. A en B moeten worden uitgevoerd.

In geval van overschrijding wordt een tegenproef op het tweede deelmonster uitgevoerd in een ander laboratorium. Als de conserveringstermijn voor bepaalde proeven overschreden is, moet een nieuwe monstername van dezelfde partij worden uitgevoerd door een VLAREL-erkende monsternemer.

Als ook dit resultaat niet overeenkomstig is, wordt de betreffende partij/productiebatch op legale wijze gestort of verder verwerkt op een wettelijk verantwoorde manier. De producent brengt de certificatie-instelling en de OVAM op de hoogte van de genomen maatregelen.

De bemonsterde deelpartij/productiebatch kan pas worden afgevoerd als alle resultaten conform zijn.

C. Controle op de aanwezigheid van asbest

C.1 Visuele controle voorraad

De inspecteur voert bij elk inspectie een visuele controle uit op de aanwezigheid van asbest. Op zijn verzoek kan hij daarvoor gedeelten van de voorraad met een kraan of wiellader laten uitspreiden.

C.2 Controle op bouwstof

De monsternemingen voor de asbest controles worden uitgevoerd overeenkomstig de geldende CMA's. De monsternemingen worden uitgevoerd in drievoud.

De veldmonsters voor de tegenproeven worden door de certificaathouder in geschikte omstandigheden bewaard. Ze mogen slechts vernietigd worden na toestemming van de keuringsinstelling. Het niet respecteren van deze procedures kan leiden tot een bijkomend controle-inspectie voor een nieuwe monsterneming.

Niet-overeenkomstigheid asbestgehalte:

Bij overschrijding van de toegelaten concentratie kan de certificaathouder overgaan tot een tegenproef op het tweede en derde veldmonster in 2 verschillende laboratoria, verschillend van het eerste laboratorium. Beide tegenproeven moeten conform zijn.

Bij overschrijding moeten corrigerende maatregelen genomen worden zoals verwerking (op wettelijk verantwoorde manier in een daartoe vergunde inrichting) of legaal storten.

Optioneel: De betreffende voorraad kan eventueel worden opgedeeld in verschillende deelpartijen, volgens een vooraf opgemaakt plan met aanduiding van de verschillende deelpartijen. De deelpartijen moeten gescheiden worden opgeslagen. Op elke deelpartij afzonderlijk moet een asbestanalyse worden uitgevoerd.

Voor de deelpartijen met overschrijding moeten corrigerende maatregelen worden genomen. Het mengen van (deel) partijen is niet toegelaten.

De producent brengt de certificatie-instelling en de OVAM schriftelijk op de hoogte van de genomen maatregelen.

Bij conform resultaat kan de levering worden uitgevoerd.

De monsternemingen in het kader van de externe controle gebeuren steekproefsgewijs en ontslaan de producent niet van de uitvoering van de zelfcontrole. Dat houdt onder andere in dat als er bij de zelfcontrole de normwaarde van asbest wordt overschreden, de levering van de betreffende voorraad moet worden opgeschort.

D. Controle op de niet-vormgegeven respectievelijk vormgegeven bouwstof waarin de grondstof met gebruiksbeperking is gebruikt

De externe controle op de niet-vormgegeven of vormgegeven bouwstof waarin de grondstof is gebruikt gebeurt volgens de frequentie van Bijlage A.

De controle gebeurt op de gebroken niet-vormgegeven, respectievelijk vormgegeven bouwstof waarin de grondstof overeenkomstig de gebruiksbeperking is gebruikt. Als de gebruiksbeperking betrekking heeft op de uitloging gebeurt de uitloging met de kolomproef en wordt de uitloging bepaald voor de parameters vermeld in het VLAREMA of, indien gespecificeerd, in de grondstofverklaring.

In geval van overschrijding wordt een tegenproef op het reservemonster van de bouwstof uitgevoerd in een ander laboratorium.

Bij niet-conformiteiten meldt de certificatie-instelling schriftelijk de overschrijdingen van de dwingende waarde(n) aan de OVAM. De producent voert een oorzaakanalyse uit en stelt een stappenplan voor met de acties die genomen moeten worden bij een overschrijding. Het stappenplan wordt geverifieerd door de certificatie-instelling.

Het stappenplan bestaat minstens uit het uitvoeren van bijkomende analyses.

Wanneer in de grondstofverklaring verschillende toepassingen zijn toegelaten, kan de voorgestelde sanctie erin bestaan het gebruik van de specifieke toepassing die aanleiding gaf voor de overschrijding stop te zetten.

7.3.1.4.2 Bouwtechnische controle

De monsternemingen en monsterbehandelingen voor de bouwtechnische controleproeven en bij te wonen proeven worden uitgevoerd volgens de principes van NBN EN 932-1 in het geval van granulaten, in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

De monsternemingen gebeuren volgens de keuze van de keuringsinstelling, oordeelkundig gespreid over de verschillende fabricaten.

De frequentie van de controleproeven en bij te wonen proeven is vastgelegd in artikel 4.8.2.

Alleen monsternemingen van op voorraad opgeslagen product zijn toegelaten. Het veldmonster (verzamelmonster) wordt gehomogeniseerd, eventueel gereduceerd, en in de regel gekwarteerd in 4 deelmonsters:

- één deelmonster voor het laboratorium voor de zelfcontrole (bij te wonen proef);
- één deelmonster voor het controlelaboratorium (controlemonster);
- één deelmonster voor eventuele tegenproef (reservemonster);
- één deelmonster is beschikbaar voor proeven voor de bepaling van een andere eigenschap (kan ook als tweede reservemonster worden bewaard).

Alle deelmonsters worden geïdentificeerd en verzegeld door de keuringsinstelling, behalve die bestemd voor het laboratorium voor de zelfcontrole.

De deelmonsters voor de tegenproeven worden door de certificaathouder in geschikte omstandigheden bewaard. Ze mogen slechts vernietigd worden na toestemming van de keuringsinstelling. Het niet respecteren van deze procedures kan leiden tot een bijkomend controle inspectie voor een nieuwe monsterneming.

7.3.1.5 De kosten voor de controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de producent.

7.3.1.7 Het transport van de monsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de producent onder zijn verantwoordelijkheid binnen de twee werkdagen volgend op de monsterneming. Laattijdige beschikbaarheid van het monster in het controlelaboratorium kan leiden tot een bijkomend controle inspectie voor een nieuwe monsterneming.

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 keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.1.9 In het geval van bouwtechnische proeven wordt het proefverslag van het controlelaboratorium naar de keuringsinstelling verstuurd. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de producent. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de producent of derden. De producent van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.

7.3.1.10 Beoordeling bijgewoonde proeven.

Alle proefmethoden, die in het kader van de zelfcontrole in een intern of extern laboratorium (niet geaccrediteerd volgens EN ISO/IEC 17025) worden toegepast, worden jaarlijks door de keuringsinstelling beoordeeld.

Resultaten van bijgewoonde proeven, die nog onvolledig zijn bij het beëindigen van het controle inspectie, moeten door de certificaathouder uiterlijk de eerste werkdag na de inspectie aan de keuringsinstelling per e-mail worden meegedeeld.

Het resultaat van de bijgewoonde proef wordt opgenomen in het register van de proeven van de zelfcontrole en mag in rekening worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole.

De evaluatie van de resultaten gebeurt volgens artikel 6.2.6 en 6.3.

7.3.1.11 De maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling.

Controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

Als het resultaat van een bijgewoonde proef niet voldoet, wordt zo snel mogelijk de proef opnieuw uitgevoerd in bijzijn van de keuringsinstelling, eventueel na een nieuwe monsternaming en/of na correctieve acties. Deze bijkomende proef moet bij voorkeur

binnen de 5 werkdagen uitgevoerd worden. Als de bijkomende proef op een andere dag valt, is een bijkomende inspectie op kosten van de producent/certificaathouder noodzakelijk.

Als ook dit resultaat ontoereikend is, wordt de producent/certificaathouder gesanctioneerd met een schorsing van autonome levering voor het betreffende product of type-product tot de producent/certificaathouder in staat is de overeenkomstigheid van het product of type-product opnieuw te waarborgen.

Met betrekking tot de bestaande voorraad en/of bemonsterde partij worden passende maatregelen genomen om de tekortkomingen te verhelpen. Na behandeling moet een nieuwe monsterneming en proef worden uitgevoerd in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

De certificatie-instelling kan een sanctie en bijkomende interne of externe controle opleggen.

Controles door een controlelaboratorium

Als het resultaat van een controle door een controlelaboratorium, waarvoor (op het eerste deelmonster) de proef niet gebeurde in aanwezigheid van de keuringsinstelling, niet voldoet, krijgt de producent de keuze:

- ofwel wordt door de keuringsinstelling zo snel mogelijk en eventueel na correctieve acties een nieuwe monsterneming uitgevoerd tijdens een (bijkomende) inspectie;
- ofwel wordt het reservemonster opgestuurd.

De volledige proef moet opnieuw uitgevoerd worden behalve wanneer het een classificatieproef betreft. Daarvoor moet alleen de parameter die niet-conform is opnieuw beproefd worden.

Als ook dit resultaat ontoereikend is, wordt de producent gesanctioneerd met een schorsing van autonome levering voor het betreffende fabricaat of soort tot de producent in staat is de conformiteit van het fabricaat of soort opnieuw te waarborgen.

Met betrekking tot de bestaande voorraad worden passende maatregelen genomen om de tekortkomingen te verhelpen. Een passende maatregel kan ook zijn het afkeuren van de voorraad en die als afvalstof legaal storten. Alle kosten zijn ten laste van de producent.

7.3.2 Vergelijkende proeven

- 7.3.2.2 Vergelijkende proeven bij secundaire bouwstoffen gebeuren telkens wanneer bij een controle in aanwezigheid van de keuringsinstelling tegelijkertijd op het tweede deelmonster afkomstig van éénzelfde globaal monster ook een controle door een controlelaboratorium gebeurt.
- 7.3.2.4 De kosten voor de controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de producent.
- 7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de producent. Het transport is op kosten van de producent.
- 7.3.2.9 Beoordeling van de resultaten van de vergelijkende proeven door de keuringsinstelling.

Voor secundaire bouwstoffen die niet als granulaten geklasseerd zijn, kan het reproduceerbaarheidsinterval in artikel 4.8.2 vastgelegd worden.

In het geval van secundaire granulaten wordt de reproduceerbaarheid van de bijgewoonde zeefanalyse bepaald. Men gaat na of de zeefrestverschillen tussen het intern en het controleresultaat ΔR binnen de hiernavolgende reproduceerbaarheidsintervallen RI liggen:

Type granulaat	Van toepassing op	Reproduceerbaarheidsinterval RI
Zand 0/D	Zeefanalyse: alle zeven vermeld op de technische fiche, met uitzondering van de zeef van 0,063 mm	RI = 4 %
	Zeefanalyse: Voor de zeven D*, D, 1,4D en 2D (D* is de reële zeef)	RI = $\max(1\%; 0,086 \sqrt{X(100,0 - X)})$ Waarbij X de gecumuleerde zeefrest is verkregen door de producent uitgedrukt in %.
	Zeefanalyse: Zeef 0,063 mm	RI = $\max(0,3 \text{ als } f < 1,5 \% \text{ en } 0,6 \text{ als } f \geq 1,5 \% ; 0,086 \sqrt{X(100,0 - X)})$ Waarbij X de gecumuleerde zeefrest is, verkregen door de producent, uitgedrukt in % en «f» de waarde opgenomen in de codificatie van het product door de producent.
	Blauwwaarde	MBF RI = $\max [1,16 ; (0,03 + 0,676X)]$ Waarin X de MBf is verkregen door het laboratorium voor zelfcontrole, afgerond op 2 ml.
	Hoekigheid van zanden: Zanden 0/2	RI = 2s
Grove granulaten d/D	Zeefanalyse: Zeven D en d	RI = 5 %
	Zeefanalyse: Zeven tussen D en d vermeld op de technische fiche	RI = 12 %
	Zeefanalyse: Zeef 0,063 mm	Als $f < 1,5 \%$, RI = 0,3 % Als $f \geq 1,5 \%$, RI = 0,6 %
	Afplattingscoëfficiënt	RI = $0,95 + 0,226 X$ Waarbij X het resultaat is verkregen door de producent.
Granulaatmengsel All-In 0/D	Zeefanalyse: Zeven D en 4 mm ⁽¹⁾	RI = 5 %
	Zeefanalyse: Zeven tussen 4 mm ⁽¹⁾ en D vermeld op de technische fiche	RI = 12 %
	Zeefanalyse: Zeven tussen 4 ⁽¹⁾ en 0.063 mm vermeld op de technische fiche	RI = 5 %

	Zeefanalyse: Zeef 0,063 mm	Als $f < 1,5 \%$, $RI = 0,3 \%$ Als $f \geq 1,5 \%$, $RI = 0,6 \%$
	Afplattingscoëfficiënt	$RI = \max. (4 ; 0,95 + 0,226X)$ Waarbij X het resultaat is verkregen door de producent.
Vulstof voor beton en mortel	Zeefanalyse: Zeef 0,063 en 0,125 mm	$RI = 3,5 \%$
	Volumemassa	$RI = 0,07 \text{ Mg/m}^3$
⁽¹⁾ Als de zeef van 4 mm niet als eis vermeld is op de technische fiche, geldt deze eis voor de zeef die 4 mm het dichtst benadert en verschillend is van 0.063 mm.		

Wanneer een of meerdere ΔR groter zijn dan het reproduceerbaarheidsinterval RI , wordt overgegaan tot analyse van het reservemonster. Deze tweede controleproef wordt uitgevoerd in een ander controlelaboratorium dan dat waar de eerste controleproef werd uitgevoerd.

Als de reproduceerbaarheid deze keer voldoet wordt geen rekening gehouden met de resultaten van het eerste controlelaboratorium.

Als echter de resultaten van de tweede controleproef die van het eerste controlelaboratorium bevestigen, stelt het certificaathouder een onderzoek in naar de oorzaken van de tekortkomingen. Hij maakt de besluiten van het onderzoek schriftelijk over aan de keuringsinstelling. De producent wordt tevens gesanctioneerd met een verwittiging. Alle kosten van monsterneming, transport en beproeving zijn ten laste van de producent.

Als de resultaten van **beide controleproeven** niet overeenkomstig de specificatie op de technische fiche zijn, zal de keuringsinstelling een bijkomend controle inspectie uitvoeren om de monsterneming en analyse van hetzelfde product bij te wonen.

7.4 VERSLAG

Dit artikel bevat de regels in verband met de verslagen die de keuringsinstelling opmaakt.

7.4.1 Inspectieverslag

7.4.1.1 Voor de in het inspectieverslag vermelde opmerkingen neemt de producent binnen een bepaalde termijn actie.

Deze termijn bedraagt standaard 3 weken, tenzij anders vermeld op het inspectieverslag zelf.

7.5 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN

Dit artikel beschrijft wat er van de producent wordt verwacht als er bij het externe toezicht afwijkingen worden vastgesteld.

7.5.1 Maatregelen bij afwijkingen

- 7.5.1.1 Bijkomend kunnen in het inspectieverslag de van de producent verwachte acties, de daarvoor opgelegde termijnen en de wijze waarop de implementatie moet worden aangetoond, worden vermeld.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

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.

8.2.2 Soorten sancties

- 8.2.2.1 In tegenstelling tot wat wordt vermeld in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 worden in het kader van de certificatie van secundaire bouwstoffen en op grond van de ernst van de inbreuk of de tekortkoming de volgende sancties onderscheiden:
- WAARSCHUWING: de certificaathouder wordt ervoor gewaarschuwd dat het voortduren of de herhaling van de inbreuk of de tekortkoming gedurende een bepaalde periode twijfel doet ontstaan rond het vermogen van de producent de overeenkomstigheid van het betreffende productiedeel doorlopend te waarborgen en aanleiding kan geven tot een zwaardere sanctie;
 - SCHORSING VAN AUTONOME LEVERING: de certificaathouder mag het betreffende productiedeel niet meer leveren zonder de voorafgaande toelating van de certificatie-instelling. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
 - SCHORSING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de certificaathouder mag het betreffende fabricaat gedurende een periode niet meer leveren. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
 - SCHORSING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag gedurende een periode geen enkel fabricaat meer leveren onder het COPRO-merk. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd verder gezet;
 - INTREKKING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de certificaathouder mag het betreffende fabricaat niet meer leveren. Het externe toezicht met betrekking tot het betreffende fabricaat wordt gestaakt;
 - INTREKKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag de secundaire bouwstoffen niet meer leveren onder het COPRO-merk. De externe controle wordt gestaakt.

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

Zowel de bedragen, de berekening als de periode voor de certificatiebijdrage zijn vastgelegd in het specifiek Tariefreglement TAR 40.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per inspectie, de prestatievergoeding, de verplaatsingsvergoeding, de vervoerskosten en de verblijfsvergoeding worden aangegeven in het Algemeen Tariefreglement TAR COPRO en het specifiek Tariefreglement TAR 40.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.

Bijlage A: Controlefrequenties

Onderstaande tabel is van toepassing tenzij in de grondstofverklaring andere frequenties en/of eisen zijn vastgelegd.

Bijlage 1: Overzicht proeven onder certificaat								
Controle		Proefmethode	Zelfcontrole			Externe controle		
			Kritisch	Standaard	Controle op de niet-vormgegeven, resp. vormgegeven bouwstof waarin de grondstof met gebruiksbeperking is gebruikt ⁽⁴⁾	Kritisch (5)	Standaard	Controle op de niet-vormgegeven, resp. vormgegeven bouwstof waarin de grondstof met gebruiksbeperkingen is gebruikt ⁽⁴⁾
Fysische verontreiniging Vlottende en niet- vlottende verontreinigingen en glas	(1)	CMA	1/1000 m ³ min. 1/productiepartij	1/5 productiedagen met een minimum 1/5000 m ³	niet van toepassing	1/20.000 m ³	1 per jaar	niet van toepassing
Chemische verontreiniging Artikel 2.3.2.1 van het VLAREMA (eventueel aangepast volgens grondstofverklaring)	(1) (3)	CMA	1/1000 m ³ min. 1/productiepartij	1/5000 m ³ met een minimum van 1 per productieperiode	Alleen uitloging 1 per 20.000 m ³ met maximum 4 per jaar	1/20.000 m ³	1 per jaar	Alleen uitloging 1 per 80.000 m ³ min. 1 per jaar
Screening asbestverdacht materiaal	(1)	PTV 406 Bijlage I of J	1/1000 m ³ min. 1/productiepartij	1/5 productiedagen met een minimum 1/5000m ³	Niet van toepassing	1/20.000 m ³	1 per jaar	Niet van toepassing
Gehalte asbestvezels	(1)	CMA	Bij overschrijding Screening asbestverdacht materiaal		Niet van toepassing	1/20.000 m ³	1 per jaar	Niet van toepassing
Gehalte asbestvezels voor productiebatchen afkomstig van reiniging asbesthoudende (te verwerken) batchen	(2)	CMA	1/1000 m ³ min. 1/productiepartij	Niet van toepassing	Niet van toepassing	Niet van toepassing		

Algemeen: de aangeduide frequenties moeten per grondstof / grondstofverklaring worden gerespecteerd

- (1) Voor grondstoffen afkomstig van de behandeling van inputmaterialen waar geen fysische, chemische of asbestverontreiniging aanwezig is moet de betreffende controle niet worden uitgevoerd.
- (2) Voor inputmaterialen die een overschrijding aan asbestvezels bevatten moet voor elke partij een analyse volgens CMA gebeuren.
- (3) Bij de zelfcontrole kan de uitloging bepaald worden met de schudproef als de correlatie met de kolomproef is aangetoond. Dat moet opgenomen zijn in het kwaliteitshandboek. De uitloging op de gebroken niet-vormgegeven, resp. vormgegeven bouwstof waarin een grondstof met gebruiksbependingen is gebruikt gebeurt altijd met de kolomproef.
- (4) Bij grondstoffen met gebruiksbependingen moet een controle gebeuren op de gebroken niet-vormgegeven, resp. vormgegeven bouwstof waarin de grondstof overeenkomstig de gebruiksbepending is gebruikt. Als de gebruiksbepending betrekking heeft op de uitloging gebeurt de uitloging met de kolomproef en wordt de uitloging bepaald voor de parameters vermeld in het VLAREMA of, indien gespecificeerd, in de grondstofverklaring. De frequentie wordt gegeven in m³ geproduceerde grondstof.
- (5) Als de resultaten voldoen om het keuringsregime standaard toe te passen, maar de producent op vrijwillige basis verkiest om voor de zelfcontrole het keuringsregime kritisch verder toe te passen, kan voor de externe controle de frequentie standaard worden toegepast.
- (6) Voor chemische verontreiniging kan deze frequentie van 1/5.000m³ bij 4 opeenvolgende conforme resultaten verlaagd worden tot 1/10.000m³ met een minimum van 2/jaar. Bij een niet-conform resultaat wordt de standaard frequentie in de standaard zelfcontrolesysteem opnieuw toegepast.

Bijlage B: Overzicht proeven in gebruiksperiode (granulaten)

Overzicht proeven in gebruiksperiode: Op het **fijne granulaten (zand)** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch ⁽⁵⁾	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch ⁽⁵⁾	Bij te wonen proeven
- Zeefanalyse + (gehalte deeltjes < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	1 per 5 productiedagen en min. 1 per productieperiode	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar elk product	1/20.000 t minimum 1/jaar per fabricaat	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef	(1) (2)	NBN EN 933-9	1 per 5 productiedagen en min. 1 per productieperiode	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 / jaar elk product	1/20.000 t minimum 1/jaar per fabricaat	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Dichtheid en wateropneming	(1)	NBN EN 1097-6 § 9	4 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Gehalte organische stof	(1)	NBN B 11-256	1 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	1 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Uitstroomcoëfficiënt / Hoekigheid	(3)	NBN EN 933-6	1/20 productiedagen en min. 1 per 3 maand	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/jaar per product	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Classificatieproef en controle vlottende en niet-vlottende verontreiniging	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Bijlage J	1 per 5 productiedagen en min. 1 per productieperiode per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar ⁽⁴⁾ per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	1 per jaar ⁽⁴⁾

Overzicht proeven in gebruikperiode: Op het **fijne granulaten (zand)** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch	Bij te wonen proeven
- In zuur oplosbare sulfaten	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Totaal zwavelgehalte	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Gehalte vrije kalk	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Zwelling	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Andere proeven	(3)	Volgens proefnorm	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per product	1 per jaar ⁽⁴⁾

Algemeen:

- (1) Proeven die, onafhankelijk van de toepassing van het product, in elk geval uitgevoerd moeten worden.
- (2) De methyleenblauwproef moet niet uitgevoerd worden als het gehalte aan deeltjes < 0,063 mm kleiner of gelijk aan 3,0 % bedraagt.
- (3) Proeven die slechts uitgevoerd moeten worden als het gebruik het vereist en/of als ze vermeld zijn op de technische fiche, minimaal volgens de frequentie opgelegd in de EN-normen voor granulaten.
- (4) Proeven die mee in rekening mogen worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole.
- (5) De certificatie-instelling kan beoordelen of het mogelijk is om de frequentie 'kritisch' te beperken tot enkele parameters waarvoor een zeer strikte opvolging van de kwaliteit aangewezen is, en voor de andere parameters de frequentie 'standaard' aan te houden.

Overzicht proeven in gebruikperiode: Op de **grove granulaten en granulaatmengsels (All-in)** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch ⁽⁶⁾	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch ⁽⁶⁾	Bij te wonen proeven
- Zeefanalyse + (gehalte deeltjes < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	1 per 5 productiedagen en min. 1 per productieperiode	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar elk product	1/20.000 t min. 1/jaar per product	1 per jaar ⁽⁴⁾ per type granulaat
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef	(1) (2)	NBN EN 933-9 Bijlage A	1 per 5 productiedagen en min. 1 per productieperiode	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar elk product	1/20.000 t min. 1/jaar per product	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Dichtheid en wateropneming	(1) (5)	NBN EN 1097-6 § 7,8 of 9	4 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	1 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Gehalte organische stof	(1)	NBN B 11-256	1 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Classificatieproef en controle vlottende en niet-vlottende verontreiniging	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Bijlage I	1 per 5 productiedagen en min. 1 per productieperiode	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar ⁽⁴⁾ per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	1 per jaar ⁽⁴⁾

Overzicht proeven in gebruikperiode: Op de grove granulaten en granulaatmengsels (All-in) kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:							
Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch ⁽⁶⁾	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch ⁽⁶⁾	Bij te wonen proeven
- Petrografisch omschrijving	(3)	NBN EN 932-3	1 per 3 jaar	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per 3 jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min.1/jaar per soort	/
- Afplatting coëfficiënt	(3)	NBN EN 933-3	1 per 20 productiedagen ⁽⁷⁾ en min. 1 per 3 maand	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min.1/jaar per soort	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Los Angeles	(3)	NBN EN 1097-2	2 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min.1/jaar per soort	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Micro-Deval / water MDW	(3)	NBN EN 1097-1	2 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min.1/jaar per soort	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Versnelde polijstingscoëfficiënt	(3)	NBN EN 1097-8	1 per jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min.1/jaar per soort	1 per jaar ⁽⁴⁾
- Percentage gebroken en ronde stenen	(3)	NBN EN 933-5	1 per 20 productiedagen ⁽⁷⁾ en min. 1 per 3 maand	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min.1/jaar per product	/
- Vorst-dooiweerstand	(3)	EN 1097-6 of EN 1367-1 of EN 1367-2 of EN 1097-2	1 per 2 jaar per soort	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/

Overzicht proeven in gebruikperiode: Op de grove granulaten en granulaatmengsels (All-in) kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:							
Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch ⁽⁶⁾	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch ⁽⁶⁾	Bij te wonen proeven
- In zuur oplosbare sulfaten	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Totaal zwavelgehalte	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Gehalte vrije kalk	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Zwelling	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar per soort ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per soort	/
- Andere proeven	(3)	Volgens proefnorm	(3)	1/2000t min. 1/partij (productiebatch)	1 per jaar ⁽⁴⁾	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/jaar per product	1 per jaar ⁽⁴⁾
(1) Proeven die, onafhankelijk van de toepassing van het product, in elk geval uitgevoerd moeten worden. (2) De methyleenblauwproef moet <u>niet</u> uitgevoerd worden als het gehalte aan deeltjes < 0,063 mm kleiner of gelijk aan 3 % bedraagt. (3) Proeven die slechts uitgevoerd moeten worden als het gebruik het vereist en/of als ze vermeld zijn op de technische fiche, minimaal volgens de frequentie opgelegd in de EN-normen voor granulaten. (4) Proeven die mee in rekening mogen worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole. (5) Proef wordt uitgevoerd op de meest aanwezige fractie. (6) De certificatie-instelling kan beoordelen of het mogelijk is om de frequentie 'kritisch' te beperken tot enkele parameters waarvoor een zeer strikte opvolging van de kwaliteit aangewezen is, en voor de andere parameters de frequentie 'standaard' aan te houden. (7) De specifieke eigenschappen van specifieke secundaire granulaten kan ertoe leiden dat de resultaten van de vlakheidsindex en van het percentage gebroken en ronde stenen altijd ruimschoots voldoen aan de gestelde eisen. De frequentie van voornoemde proeven kan worden aangepast per fabricaat naar 1 proef per 6 kalendermaanden waarin productie is geweest, mits schriftelijke bevestiging van COPRO en als aan volgende voorwaarden wordt voldaan: - Minstens 6 opeenvolgende resultaten lager dan 50 % van de eis;							

Deze afwijking vervalt in volgende gevallen:

- Als 1 resultaat hoger is dan 50 % van de eis;
- Na wijzigingen aan de installatie die invloed zouden kunnen hebben op de betreffende eigenschappen.

Pas vanaf het moment dat er terug 6 opeenvolgende conforme resultaten aanwezig zijn, kan een verlaging van de proeffrequentie opnieuw worden aangevraagd. De producent stelt de keuringsinstelling onmiddellijk schriftelijk in kennis van elke wijziging. De verlaging van proeffrequentie moet schriftelijk worden aangevraagd bij COPRO.

Overzicht proeven in gebruikperiode: Op de **vulstoffen voor gebruik in beton en mortel** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch ⁽⁴⁾	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch ⁽⁴⁾	Bij te wonen proeven
- Korrelverdeling	(1)	NBN EN 933-10	1 per week per fabricaat	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar per fabricaat	1/4.000 ton minimum 1/jaar per fabricaat	1 per jaar ⁽³⁾
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef	(1)	NBN EN 933-9 Bijlage A	1 per week per fabricaat	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar per fabricaat	1/4.000 ton minimum 1/jaar per fabricaat	1 per jaar ⁽³⁾
- Dichtheid	(1)	NBN EN 1097-7	1 per maand per soort	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar ⁽³⁾ per soort	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	1 per jaar ⁽³⁾
- Gehalte organische stof	(2)	NBN B 11-256	1 per jaar per soort	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar ⁽³⁾ per soort	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren	(1)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	3 per jaar per soort	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar ⁽³⁾ per soort	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Watergehalte	(1)	NBN EN 1097-5	1 per week per fabricaat	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar per fabricaat	1/4.000 ton minimum 1/jaar per fabricaat	1 per jaar ⁽³⁾

Overzicht proeven in gebruikperiode: Op de **vulstoffen voor gebruik in beton en mortel** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole		Externe controle		
			Frequentie Standaard	Frequentie Kritisch	Controleproeven Standaard	Controleproeven Kritisch	Bij te wonen proeven
- In zuur oplosbare sulfaten	(3)	NBN EN 1744-1 § 12	(2)	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Totaal zwavelgehalte	(3)	NBN EN 1744-1 § 11	(2)	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- In water oplosbare chloorionen	(3)	NBN EN 1744-1 § 7	(2)	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Zwellings	(2)	CME 01.12.A	(2)	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per soort	/
- Andere proeven	(2)	Volgens proefnorm	(2)	1/400 ton min. 1 per partij	1 per jaar	1/4.000 ton ⁽³⁾ minimum 1/jaar per fabricaat	1 per jaar ⁽³⁾

Algemeen:

- (1) Proeven die, onafhankelijk van de toepassing van het product, in elk geval uitgevoerd moeten worden.
- (2) Proeven die slechts uitgevoerd moeten worden als het gebruik het vereist en/of als ze vermeld zijn op de technische fiche, minimaal volgens de frequentie opgelegd in de EN-normen voor granulaten.
- (3) Proeven die mee in rekening mogen worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole.
- (4) De certificatie-instelling kan beoordelen of het mogelijk is om de frequentie 'kritisch' te beperken tot enkele parameters waarvoor een zeer strikte opvolging van de kwaliteit aangewezen is, en voor de andere parameters de frequentie 'standaard' aan te houden.

Bijlage C: Overzicht proeven in toelatingsperiode (granulaten)

Overzicht proeven in toelatingsperiode: Op het fijne granulaten (zand) kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:					
Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- Zeefanalyse + (gehalte deeltjes < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽⁴⁾
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef	(1) (2)	NBN EN 933-9 Bijlage A	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽⁴⁾
- Dichtheid en wateropneming	(1)	NBN EN 1097-6 § 9	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Gehalte organische stof	(1)	NBN B 11-256	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Uitstroomcoëfficiënt / Hoekigheid	(3)	NBN EN 933-6	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/
- Classificatieproef en controle vlottende en niet-vlottende verontreiniging	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Bijlage J	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	1 per soort ⁽⁴⁾

Overzicht proeven in toelatingsperiode: Op het **fijne granulaten (zand)** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- In zuur oplosbare sulfaten	(3)	NBN EN 1744-1	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Totaal zwavelgehalte	(3)	NBN EN 1744-1	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Gehalte vrije kalk	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Zwellings	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Andere proeven	(3)	Volgens proefnorm	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/

(1) Proeven die, onafhankelijk van de toepassing van het product, in elk geval uitgevoerd moeten worden.

(2) De methyleenblauwproef moet niet uitgevoerd worden als het gehalte aan deeltjes < 0,063 mm kleiner of gelijk aan 3,0 % bedraagt.

(3) Proeven die slechts uitgevoerd moeten worden als het gebruik het vereist en/of als ze vermeld zijn op de technische fiche, minimaal volgens de frequentie opgelegd in de EN-normen voor granulaten.

(4) Proeven die mee in rekening mogen worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole.

Overzicht proeven in toelatingsperiode: Op de **grove granulaten en granulaatmengsels (All-in)** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- Zeefanalyse + (gehalte deeltjes < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽⁴⁾
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef	(1) (2)	NBN EN 933-9 Bijlage A	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽⁴⁾
- Dichtheid en wateropneming	(1) (5)	NBN EN 1097-6 § 7,8 of 9	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Gehalte organische stof	(1)	NBN B 11-256	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/
- Classificatieproef en controle vlottende en niet-vlottende verontreiniging	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Bijlage I	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/

Overzicht proeven in toelatingsperiode: Op de grove granulaten en granulaatmengsels (All-in) kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:					
Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- Petrografisch omschrijving	(3)	NBN EN 932-3	1 per soort	1 per soort ⁽⁴⁾	/
- Afplattingcoëfficiënt	(3)	NBN EN 933-3	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/
- Los Angeles	(3)	NBN EN 1097-2	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Micro-Deval / water MDW	(3)	NBN EN 1097-1	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Versnelde polijstingscoëfficiënt	(3)	NBN EN 1097-8	2 conform resultaat per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Percentage gebroken en ronde stenen	(3)	NBN EN 933-5	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/
- Vorst-dooiweerstand	(3)	EN 1097-6 of EN 1367-1 of EN 1367-2 of EN 1097-2	1 conform resultaat per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/

Overzicht proeven in toelatingsperiode: Op de grove granulaten en granulaatmengsels (All-in) kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:					
Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- In zuur oplosbare sulfaten	(3)	NBN EN 1744-1	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Totaal zwavelgehalte	(3)	NBN EN 1744-1	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Gehalte vrije kalk	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Zwelling	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij ⁽⁴⁾ per soort	/
- Andere proeven	(3)	Volgens proefnorm	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij ⁽⁴⁾ per fabricaat	/
(1) Proeven die, onafhankelijk van de toepassing van het product, in elk geval uitgevoerd moeten worden. (2) De methyleenblauwproef moet <u>niet</u> uitgevoerd worden als het gehalte aan deeltjes < 0,063 mm kleiner of gelijk aan 3 % bedraagt. (3) Proeven die slechts uitgevoerd moeten worden als het gebruik het vereist en/of als ze vermeld zijn op de technische fiche, minimaal volgens de frequentie opgelegd in de EN-normen voor granulaten. (4) Proeven die mee in rekening mogen worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole. (5) Proef wordt uitgevoerd op de meest aanwezige fractie.					

Overzicht proeven toelatingsperiode: Op de **vulstoffen voor gebruik in beton en mortel** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- Korrelverdeling	(1)	NBN EN 933-10	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽³⁾
- Kwaliteit fijne deeltjes Methyleenblauwproef	(1)	NBN EN 933-9 Bijlage A	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽³⁾
- Dichtheid	(1)	NBN EN 1097-7	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	1 per soort ⁽³⁾
- Gehalte organische stof	(2)	NBN B 11-256	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	/
- Gehalte aan bestanddelen die de binding of verharding van hydraulisch gebonden mengsels verstoren	(1)	NBN EN 1744-1 § 15.1; 15.2 en 15.3	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	/
- Watergehalte	(1)	NBN EN 1097-5	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽³⁾

Overzicht proeven in toelatingsperiode: Op de **vulstoffen voor gebruik in beton en mortel** kunnen volgende proeven worden uitgevoerd:

Eigenschap		Proefmethode	Zelfcontrole	Externe controle	
			Frequentie	Controleproeven	Bij te wonen proeven
- In zuur oplosbare sulfaten	(3)	NBN EN 1744-1 § 12	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	/
- Totaal zwavelgehalte	(3)	NBN EN 1744-1 § 11	2 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	/
- In water oplosbare chloorionen	(3)	NBN EN 1744-1 § 7	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	/
- Zwellings	(2)	CME 01.12.A	4 opeenvolgend conforme resultaten per soort	1 partij per soort	/
- Andere proeven	(2)	Volgens proefnorm	4 opeenvolgend conforme resultaten per fabricaat	1 partij per fabricaat	1 per fabricaat ⁽³⁾

Algemeen: de aangeduide frequenties moeten per soort worden gerespecteerd.

(1) Proeven die, onafhankelijk van de toepassing van het product, in elk geval uitgevoerd moeten worden.

(2) Proeven die slechts uitgevoerd moeten worden als het gebruik het vereist en/of als ze vermeld zijn op de technische fiche, minimaal volgens de frequentie opgelegd in de EN-normen voor granulaten.

(3) Proeven die mee in rekening mogen worden gebracht voor de frequentie van de zelfcontrole.

Bijlage D: Procedure over samenvoegen VLAREMA-inputmaterialen tot een te verwerken batch om te reinigen en vuilvrachtreductie op toe te passen (informatieve bijlage)

Definities in het kader van deze procedure

Gereinigde partij	Een hoeveelheid grondstof afkomstig van eenzelfde verwerking van een te reinigen partij, die gescheiden wordt opgeslagen. De certificaathouder beschrijft zijn werkwijze voor het samenstellen van de gewassen partijen in zijn kwaliteitshandboek.
Inputmateriaal:	Afvalstof of ander materiaal afkomstig van een specifiek proces en van een specifieke herkomst, met uitzondering van primaire grondstoffen, die geaccepteerd wordt om te verwerken in de productie-eenheid. Een inputmateriaal wordt gekarakteriseerd op basis van zijn specifieke herkomst, aard, samenstelling en verontreinigingskarakteristieken.
Reinigen	Een productieproces voor grondstoffen waarbij de verontreinigde stoffen of pollutanten uit de inputmaterialen worden verwijderd of waarbij door het productieproces de chemische karakteristieken van de inputmaterialen worden gewijzigd zodat een grondstof wordt verkregen.
Te reinigen partij	Een te reinigen partij wordt samengesteld uit geaccepteerde inputmaterialen op basis van dezelfde herkomst, aard, samenstelling en verontreinigingskarakteristieken. Elke te verwerken partij wordt afzonderlijk verwerkt. Een te verwerken partij ondergaat eenzelfde verwerking.
Vuilvrachtreductie	Aantoonbare vermindering van de hoeveelheid verontreinigde stoffen of pollutanten in de grondstoffen ten opzicht van de inputmaterialen.

D.1 Toepassingsgebied

Deze procedure is van toepassing voor het samenvoegen van verschillende inputmaterialen tot een te reinigen batch die na reiniging overeenkomstig is, zowel milieu hygiënisch als bouwtechnisch.

Via deze procedure kan aangetoond worden dat inputmaterialen kunnen samengevoegd worden zonder dat de inputmaterialen vermengd of verdund worden en op die manier zonder verwerking voldoen aan de dwingende waarden. Als verschillende inputmaterialen samen worden gereinigd moet de vuilvrachtreductie aangetoond te worden.

Voor de samenstelling van de te reinigen batch stelt de producent een procedure, overeenkomstig artikel D.2 op, voor het samenvoegen van de verschillende inputmaterialen.

Bij de opstart van de procedure stelt de producent de certificatie-instelling in kennis. Na reiniging van de eerste batch voert de certificatie-instelling een inspectie uit om de toepassing van de procedure na te gaan. Bij overeenkomstigheid zal dat schriftelijk aan de producent worden meegedeeld. Dit document kan samen met de procedure bij de aanvraag van de grondstofverklaring worden gevoegd.

Na toekenning van de grondstofverklaring zullen de resultaten van de gereinigde batchen door de certificatie-instelling worden nagezien in het kader van het externe toezicht overeenkomstig TRA 40 artikel 7.2.1.4.

D.2 Procedure voor het samenvoegen van verschillende inputmaterialen tot een te reinigen partij

In geval de producent verschillende inputmaterialen samen wil **reinigen** in een te reinigen partij stelt hij daarvoor een procedure op voor elke samengestelde te reinigen partij met ondermeer een gemotiveerd dossier.

Het gemotiveerd dossier voor samenvoegen van verschillende inputmaterialen bestaat uit:

- 1) de omschrijving van de te reinigen partij op basis van een overzicht van de informatiebladen van de respectievelijke inputmaterialen.
Het informatieblad omvat:
 - de acceptatiecriteria en/of weigeringscriteria voor de relevante verontreinigingsparameters;
 - een overzicht van de relevante karakteristieken. Dat omvat onder meer de herkomst, aard, samenstelling en verontreinigingskarakteristiek;
 - een unieke identificatiecode.
- 2) een omschrijving van de toe te passen reinigingstechniek;
- 3) een motivatie waarom de verschillende inputmaterialen samen mogen verwerkt worden in een te reinigen partij, op basis van en rekening houdend met onderstaande principes;
- 4) een monsternemings- en beproevingsplan voor de acceptatie van de respectievelijke inputmaterialen waaruit de te verwerken batch wordt samengesteld.

De procedure voor het samenvoegen van verschillende inputmaterialen tot een te reinigen partij is gemotiveerd op basis van de volgende principes:

- elk geaccepteerd inputmateriaal moet afzonderlijk zijn ingekeurd en moet individueel voldoen aan de acceptatiecriteria opgenomen in de acceptatieprocedure;
- de gebruikte reinigingstechniek moet geschikt zijn om de afzonderlijk ingekeurde inputmaterialen elk op zich te reinigen.
Voor elk van de afzonderlijk ingekeurde inputmaterialen moet de reinigingsinstallatie technisch in staat zijn:
 - * de verontreinigingen eruit te verwijderen (vuilvrachtreductie),
 - * én te voldoen aan het minimale reinigingsrendement zodat het verwijderen van het procesresidu in aanmerking kan komen voor verlaagde milieuheffingen overeenkomstig hoofdstuk 5 van het Materialendecreet;

- bij het samenstellen van een te reinigen partij mogen de verontreinigingen van de verschillende inputmaterialen elkaar niet opheffen (zodat een verwerking in de installatie niet meer nodig zou zijn). De verwerking moet leiden tot eenzelfde of beter milieu hygiënisch reinigingsresultaat;
- na verwerking moet niet alleen aan de toetsingswaarden zijn voldaan, maar moet ook de effectieve vuilvrachtreductie kunnen worden aangetoond (*);
- het minimale reinigingsrendement dat moet gehaald worden zodat het verwijderen van het procesresidu in aanmerking kan komen voor verlaagde milieuheffingen is gegeven in hoofdstuk 5 van het Materialendecreet. Bij een extractieve reiniging van zandige materialen moet ten minste 60 % m/m ds gereinigd worden tot een materiaal dat in aanmerking komt voor materiaalrecyclage. Dat betekent dat de procesresidu's (= de niet-reinigbare en niet-valoriseerbare fracties) die vrijkomen bij de verwerking van een te verwerken batch kleiner moeten zijn dan 40 gewichtsprocent op droge stof basis. Voor elk geaccepteerd inputmateriaal moet aangetoond worden dat bij een aparte verwerking aan deze voorwaarde voldoet. In het kwaliteitshandboek wordt aangegeven hoe dat moet gebeuren;
- sorteer- en brekerzeefzanden en andere gerecycleerde granulaten evenals sorteerzeefresidu's van het sorteren van bedrijfsrestafval moeten bij inkeuring getoetst worden aan alle parameters van artikel 2.3.2.1 van Vlarema (fysische verontreiniging, asbestverdachte materialen en chemische verontreiniging).

Opmerkingen:

- 1) Asbesthoudende afvalstromen mogen nooit samen met andere inputmaterialen verwerkt worden;
- 2) Als puinfracties afkomstig van de verwerking van bouw- en sloofafval zoals sorteer- en brekerzeefzanden samen met andere inputmaterialen verwerkt worden, gelden de strengste criteria voor uitkeuring en gebruik.

D.3 Uitkeuring van een gereinigde partij

Na vaststelling van de conformiteit van de vuilvrachtreductie moet elke gereinigde partij worden gecontroleerd overeenkomstig VLAREMA artikel 2.3.2.1. Verwerking volgens receptuur is niet toegestaan onder deze TRA. Volledige reiniging is vereist.

De resultaten van de beproeving in het kader van de vuilvrachtreductie kunnen eventueel gelden voor de uitkeuring.

Alle evaluaties van de resultaten moeten worden uitgevoerd en gevalideerd door de daarvoor opgeleide verantwoordelijke van de zelfcontrole of zijn plaatsvervanger. Een registratie van deze opleiding moet voor handen zijn.

Bijkomend wordt volgende bouwtechnische eis opgelegd wat betreft de korrelverdeling:

- zeef 0,063mm: doorval $\leq$ 10%.

D.4 Registraties

Per gereinigde partij moeten alle documenten overeenkomstig bovenstaande procedure worden geregistreerd in één dossier. Dat betreft onder andere:

De identificatie van de informatiebladen en van de inputmaterialen en de controles van de inkeuring (de analyseresultaten en eventueel de monsternemingsverslagen),
De resultaten van de analyses in het kader van de vuilvrachtberekening en de bouwtechnische controles,
De monsternemingsverslagen en analyserapporten van de uitkeuring,
Alle andere documenten die van toepassing kunnen zijn. (vb. grondstofverklaring).

(*) berekening vuilvrachtreductie:

Onder totale vuilvracht wordt verstaan de totale massa van verontreiniging in een te verwerken batch die in de installatie wordt verwerkt.

Van de samengestelde te verwerken batch wordt de noodzakelijke vuilvrachtreductie bepaald. Na verwerking van een te verwerken batch moet de producent een effectieve reductie van de vuilvracht gerealiseerd hebben bij de uitkeuring van de productiebatch.

In de aanvraag voor het samenvoegen van bepaalde inputmaterialen tot een samengestelde productiebatch wordt aangegeven hoe de vuilvrachtreductie zal worden bepaald. De berekening van de te verkregen vuilvrachtreductie moet bepaald worden zoals hieronder vermeld.

Bij de verwerking van de te verwerken partij moet de exploitant een effectieve reductie van de vuilvracht gerealiseerd hebben bij de uitkeuring van de productiebatch.

Onder totale vuilvracht wordt verstaan de totale massa van verontreiniging in een te verwerken batch die wordt gereinigd. Die wordt verkregen door het vermenigvuldigen van de totaalconcentraties van de verontreinigende stoffen in elke (deel)partij met de massa van de (deel)partij van die te verwerken batch:

- Vuilvracht (kg) = concentratie verontreinigingsparameter (mg/kg) x massa deelpartij (kg)
- Totale vuilvracht voor parameter Z in een productiebatch is de som van de vuilvrachten voor die parameter (zi) in elke deelpartij (i).

Na verwerking moet de concentratie van elke verontreinigende parameter in de verkregen productiebatch kleiner zijn dan de normwaarde of toetsingswaarde. In geen geval mag het samenstellen van een te verwerken batch ertoe leiden dat de te verwerken batch geen verwerking meer zou hoeven te ondergaan. Daarbij moet tevens een minimale vuilvrachtreductie gerealiseerd zijn.

De vuilvrachtreductie wordt als volgt berekend:

- voor elke parameter waarvan de concentratie in een (deel)partij initieel groter was dan de normwaarde of toetsingswaarde, berekent men het verschil tussen de gemeten concentratie en de concentratie die overeenstemt met de normwaarde of toetsingswaarde. Dit concentratieverschil (in mg/kg ds) wordt vermenigvuldigd met de massa van de (deel)partij. Zo bekomt men de vuilvracht van die parameter die moet verwijderd worden;
- Bij het samenstellen van verschillende inputmaterialen tot een te verwerken batch mogen alleen inputmaterialen met dezelfde verontreinigingskarakteristieken samengevoegd worden. Voor elk van de inputmaterialen wordt de bovenstaande berekening uitgevoerd. De totale te verwijderen vuilvracht voor een parameter is dan de som van de te verwijderen vuilvrachten van alle deelpartijen in die te verwerken batch.

Voorbeeld: Berekening voor de parameters minerale olie en benzo(a)pyreen in volgende te verwerken batch, samengesteld uit inputmateriaal A en B:

- partij A: 200 ton, minerale olie = 3000 mg/kg ds ; benzo(a)pyreen = 25 mg/kg ds
- partij B: 600 ton, minerale olie = 1400 mg/kg ds ; benzo(a)pyreen = 3 mg/kg ds
=> totale massa van de te verwerken batch na samenvoeging van partijen A en B: 800 ton
- norm of toetsingswaarde (= dwingende waarde):
norm minerale olie = 1000 mg/kg ds
norm benzo(a)pyreen = 7,2 mg/kg ds
- berekening minimale vuilvrachtreductie in deze batch:
voor minerale olie: $\{(3000-1000) \text{ g/ton} \times 200 \text{ ton}\} + \{(1400 - 1000) \text{ g/ton} \times 600 \text{ ton}\} = 640 \text{ kg}$
voor benzo(a)pyreen: $(25-7,2) \text{ g/ton} \times 200 \text{ ton} = 3,56 \text{ kg}$

Na reiniging moet deze productiebatch minstens voldoen aan:

- concentratie minerale olie < 1000 mg/kg ds → Geen herrekening van de norm nodig want de concentraties van partij A en B waren beide boven de norm.
- concentratie benzo(a)pyreen < 4,05 mg/kg ds → Herrekening van de dwingende waarde is vereist, daarbij rekening houdend met 3,56 kg vuilvrachtreductie, startend met de totale initiële vuilvracht van beide partijen: $(25 \text{ g/ton} \times 200 \text{ ton}) + (3 \text{ g/ton} \times 600 \text{ ton}) = 6,8 \text{ kg}$
 $6,8 \text{ kg} - 3,56 \text{ kg} = 3,24 \text{ kg}$; op 800 ton => 4,05 mg/kg

De concentraties worden altijd op basis van droge stof bepaald.
Vuilvrachtreductie kan nooit verkregen worden door verdunning.

Bij **extractieve reiniging** bestaat er een significant verschil tussen de massa van de productiebatch voor reiniging en de massa gereinigde partij. Door verwijdering van de restfracties bekomt men sowieso een vuilvrachtreductie die evenredig is met de vuilvracht in de verwijderde restfractie. Voor het bepalen van de vereiste vuilvrachtreductie en de herrekening van de dwingende waarde voor de uitkeuring van de gereinigde partij past men eveneens bovenstaande berekening toe.

Bijlage E: Aanvullend reglement voor de productie en de controle van mengproducten onder het COPRO-Merk

1.1.1 Definities

Mengproduct	Bouwstof die ontstaat door samenvoeging van grondstoffen (primaire grondstoffen of VLAREMA-grondstoffen of VLAREBO-materialen die voldoen aan de voorwaarden voor bouwkundig bodemgebruik).
-------------	---

2.3 SCOPE

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

- 2.3.1.1 Dit reglement is van toepassing voor de certificatie van mengproducten en vult de bepalingen aan van het COPRO-toepassingsreglement voor secundaire bouwstoffen TRA 40.

In het geval van secundaire granulaten worden mengproducten geproduceerd door de samenvoeging van een of meer secundaire granulaten met primaire grondstoffen, fysicochemisch gereinigde granulaten of gerecycleerde granulaten die onder het eenheidsreglement gerecycleerde granulaten geproduceerd zijn. Tevens is het mengen van enkel secundaire granulaten op zich ook toegestaan (zand en grof granaat).

Voor andere secundaire bouwstoffen zijn mengproducten ontstaan door de samenvoeging van een of meerdere secundaire bouwstoffen, al dan niet met primaire bouwstoffen. Al deze bouwstoffen zijn van dezelfde aard (granaat, bindmiddel, toevoegsel of een hulpstof).

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

2.5.2 Publieke identificatie

- 2.5.2.1 Officiële benamingen van het mengproduct

De benaming van een mengproduct moet altijd beantwoorden aan de regels van een referentiedocument. Op de leveringsbon moet altijd deze benaming worden vermeld. Voor een mengproduct betreft dat:

- de aard, het producttype van de samenstellende grondstoffen, gerangschikt van groot naar klein in aandeel,
- de korrelmaat van het mengproduct.

Voorbeeld: FeMo zand - Brekerzand 0/4

- 2.5.2.2 Commerciële benaming van het mengproduct:
- Eventueel een door de producent gekozen commerciële benaming. Die mag niet tot verwarring leiden of in strijd zijn met de officiële benaming.
- 2.5.2.3 Toepassing van het mengproduct:
- De omschrijving van de toepassing moet altijd beantwoorden aan de regels de referentiedocumenten.
- Voorbeeld: SB 250 – 3-6.2.6 Zand voor bitumineuze mengsels.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.6 Voor een mengproduct wordt het type grondstof en het gebruikte percentage op de technische fiche vermeld. De mengverhouding staat niet publiek op de technische fiche.

4.2 MATERIEEL

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De bewerkingsinstallatie moet dusdanig zijn opgebouwd dat het mengproduct geschikt is voor zijn toepassing. De producent duidt op de flow-chart van de installatie de verschillende basiselementen aan en geeft een gedetailleerde omschrijving van de instellingen ervan.

4.3 GRONDSTOFFEN

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

- 4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eventuele eisen van een Technisch Voorschrift en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.
- Elke grondstof die in een mengproduct wordt gebruikt beschikt over het statuut 'grondstof'. Dat moet aangetoond worden ofwel via een grondstofverklaring, indien van toepassing, ofwel op een andere wijze.
- 4.3.1.2 De controle van de grondstoffen gebeurt volgens artikel 6.2.
- 4.3.1.3 Grondstoffen die worden geleverd met een COPRO- of BENOR-productcertificaat, kunnen worden vrijgesteld van controle door de producent voor wat betreft de kenmerken die door het betreffende merk worden gewaarborgd.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.1 Eisen voor de productie-eenheid

- 4.4.1 De producent beschikt over een geschikte menginrichting en infrastructuur die geschikt zijn om overeenkomstige producten te leveren. Hij zorgt ervoor dat de productie-eenheid in regel is met de ter zake geldende milieuwetgeving.

4.4.2 Voorraadbeheer

- 4.4.2.4 De grondstoffen voor het mengproduct worden gescheiden opgeslagen naargelang de samenstelling en/of herkomst. Elke hoop wordt op de opslagplaats voorzien van een naamplaat.

- 4.4.2.5 Voorraadbeheer van de grondstoffen

De grondstoffen moeten duidelijk gescheiden worden opgeslagen van de mengproducten.

- 4.4.2.6 De mengproducten worden per product gescheiden opgeslagen, benoemd en met een naamplaat op de opslagplaats aangegeven.

Elk product op voorraad wordt zodanig opgeslagen, dat vermenging en/of verontreiniging wordt vermeden. Als tussen de voorraadhopen onvoldoende ruimte is, moet de scheiding gebeuren door het plaatsen van wanden.

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

De certificaathouder maakt een situatieplan waarop alle opslagplaatsen worden aangegeven.

- 4.4.2.7 Laadprocedure

De producent legt in een laadprocedure vast hoe de producten worden geladen. Daarbij wordt in het bijzonder aandacht besteed aan het voorkomen van kwaliteitsverlies van de producten (voorkomen van verontreiniging en segregatie).

4.6 KWALITEITSPLAN

Dit artikel beschrijft de regels die gesteld worden aan het kwaliteitsplan van de producent die mengproducten produceert. Het kwaliteitsplan bestaat uit een kwaliteitshandboek en een technisch dossier. Het kwaliteitshandboek handelt over de organisatie van de producent 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 Het kwaliteitshandboek omvat een minimum aan procedures die nodig zijn voor de productie en kwaliteitsopvolging van mengproducten.

4.6.3 Technisch dossier

- 4.6.3.2 Het technisch dossier beschrijft het productieproces van de mengproducten en wordt aangevuld met de nodige overzichten en lijsten over de kwaliteitsopvolging van deze producten.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

6.2.6 Zelfcontrole op het product

6.2.6.2 Milieu hygiënische controle

Als bij een mengproduct er alleen grondstoffen zonder gebruiksbeperkingen gebruikt worden, is er geen bijkomend milieu hygiënische controle noodzakelijk op het mengproduct, tenzij anders vastgelegd in een grondstofverklaring.

De gebruiksvoorwaarden van een grondstof met grondstofverklaring worden als gebruiksvoorwaarde voor het mengproduct overgenomen.

Als er ook een grondstof(fen) met gebruiksbeperkingen in het mengproduct gebruikt wordt, dan is er een aparte grondstofverklaring vereist.

Het mengproduct wordt dan als aparte secundaire bouwstof met gebruiksbeperking beschouwd en alle eisen van TRA 40 zijn van toepassing, inclusief de zelfcontrole en externe controle op de milieu hygiënische en bouwtechnische kwaliteit.

6.2.6.3 Bouwtechnische controle

De technische eisen en controleschema's voldoen aan artikel 4.8.2.

Indien van toepassing gelden volgende regels voor de bepaling van de intrinsieke kenmerken van granulaten:

- voor mengsels geldt dat de reële volumieke massa (droging in de oven) en de waterabsorptie moeten bepaald worden op elke gebruikte grondstof waarna die pro rata de mengverhouding worden omgerekend tot een waarde voor het mengsel;
- voor de LA, MDW en PSV zal de waarde van het minst presterende bestanddeel van het mengsel voor de karakteristiek genomen worden.

7.2 INSPECTIES

7.2.1 Inhoud van de inspecties

- 7.2.1.3 De opvolging van de productie en kwaliteit van mengproducten wordt tijdens een standaard inspectie opgevolgd.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

Voor mengproducten zonder gebruiksbeperking wordt er jaarlijks per mengproduct minstens 1 monsterneming uitgevoerd. Daarop worden de interne proeven bijgewoond en alle relevante controles volgens artikel 4.8.2 in een extern laboratorium aangevraagd.

Bijlage F: Procedure voor de productie van bouwstoffen-op een bouw- en/of sloopwerf met een mobiele installatie of volgens een standaard verwerkingsproces (Informatieve bijlage)

Definities in het kader van deze procedure

Bewerken	Een productieproces waarbij inputmaterialen worden behandeld door middel van bijvoorbeeld breken en/of zeven tot grondstoffen die voldoen aan de bouwtechnisch vereisten van de bouwstof. De chemische eigenschappen van het inputmateriaal worden niet veranderd.
Grondstoffenproducent	Diegene die de grondstof produceert en die de verantwoordelijkheid heeft dat deze grondstoffen aan de certificatie-eisen voldoen.
Initiatiefnemer van de werken	De eigenaar, bouwheer of zijn contractueel vastgelegde verantwoordelijke voor de werken waarin de producten worden toegepast, of de eigenaar of exploitant van de vergunde inrichting die de producten zal gebruiken in een niet-vormgegeven of in een vormgegeven bouwstof.
Inputmateriaal	Afvalstof of ander materiaal afkomstig van een specifiek proces en van een specifieke herkomst, met uitzondering van primaire grondstoffen, die geaccepteerd wordt om te verwerken in de productie-eenheid. Een inputmateriaal wordt gekarakteriseerd op basis van zijn specifieke herkomst, aard, samenstelling en verontreinigingskarakteristieken.
Mobiele installatie	Een installatie die kan ingezet worden op bouw- en sloopwerven of andere locatie gedefinieerd in de grondstofverklaring.
Productiebatch:	Een hoeveelheid grondstof afkomstig van eenzelfde verwerking van een te verwerken batch, die gescheiden wordt opgeslagen. De certificaathouder beschrijft zijn werkwijze voor het samenstellen van de productiebatchen in zijn kwaliteitshandboek.
Productie-eenheid	Verwerkingsinstallatie om inputmaterialen te verwerken tot grondstoffen voor gebruik in of als bouwstof. De verwerkingsinstallatie ingezet op een bouw- en sloopwerf wordt beschreven per mobiele installatie of volgens een standaard verwerkingsproces.
Productiepartij (grondstof):	Het gedeelte van een productiebatch dat apart wordt gelegd of wordt afgebakend voor monsterneming en conformiteitsbeoordeling (max 1000 m ³);
Productieperiode	Periode, van maximaal 28 opeenvolgende kalenderdagen, waarin er minstens enige productie is geweest.

Reinigen	Een productieproces voor grondstoffen waarbij de verontreinigde stoffen of polluenten uit de inputmaterialen worden verwijderd of waarbij door het productieproces de chemische karakteristieken van de inputmaterialen worden gewijzigd zodat een grondstof wordt verkregen.
Standaard verwerkingsproces	Het proces waarvoor geen specifieke installatie wordt vereist om inputmaterialen op bouw- of sloopwerven te verwerken tot een product. De procedures die daarvoor worden gevolgd moeten worden vastgelegd in het kwaliteitshandboek. <i>Nota: bij voorbeeld, het steekvast maken van groutresidu door het stockeren op een drainerend materiaal wordt als standaard verwerkingsproces beschouwd.</i>
Te verwerken batch:	Een te verwerken batch wordt samengesteld uit geaccepteerde inputmaterialen op basis van dezelfde herkomst, aard, samenstelling en verontreinigingskarakteristieken. Elke te verwerken batch wordt afzonderlijk verwerkt. Een te verwerken batch ondergaat eenzelfde verwerking.
Verwerken	Een productieproces bestaande uit bewerken en/of reinigen.

F.1 Toepassingsgebied

Deze informatieve bijlage beschrijft een procedure voor de productie van een bouwstof op een bouw- en sloopwerf met een mobiele installatie of volgens een standaard verwerkingsproces voor een specifiek inputmateriaal. De procedure is een aanvulling bij het certificatiesysteem TRA 40 onder het COPRO-merk.

Bij de aanvraag van een grondstofverklaring bij de OVAM kan verwezen worden naar deze procedure.

Deze procedure kan aanvaard worden als een controle gebaseerd op zelfcontrole door de producent van de grondstof en een externe controle uitgevoerd door een certificatie-instelling.

In deze procedure is alleen de milieu hygiënische conformiteit van de bouwstoffen aan de Vlaamse milieuwetgeving opgenomen. De controle wordt uitgevoerd overeenkomstig de criteria opgelegd in het VLAREMA en/of de bepalingen die in de grondstofverklaring zijn opgelegd. De controleschema's in deze paragraaf zijn ondergeschikt aan de criteria opgelegd in de grondstofverklaring.

De certificatie is van toepassing voor de productie van bouwstoffen op een bouw- en sloopwerf met een mobiele installatie of volgens een standaard verwerkingsproces. De producent beschikt over een grondstofverklaring die kan gelden voor verschillende werven waar de productie plaats vindt.

F.2 Procedure voor zelfcontrole

F.2.1 Algemeenheden

Deze bijlage betreft bijkomende bepalingen voor de verwerking van inputmaterialen tot bouwstoffen op een bouw- en sloopwerf. Tenzij anders vermeld blijven alle bepalingen van TRA 40 van toepassing.

De verwerking moet gebeuren met een mobiele installatie of volgens een standaard verwerkingsproces waarbij alle vereiste procedures in het kwaliteitshandboek van de certificaathouder zijn opgenomen.

Er mag geen inputmateriaal afkomstig van een andere locatie worden aangevoerd op de bouw- en sloopwerf waar de verwerking plaats vindt.

Het geaccepteerde inputmateriaal mag geen onzuiverheden bevatten die niet door de verwerkingsinstallatie kunnen worden verwijderd of die de kwaliteit van de grondstof nadelig kunnen beïnvloeden.

De verkregen grondstoffen moeten ter plaatse gebruikt worden of worden afgevoerd onder certificaat van de producent, zijnde certificaathouder van de mobiele installatie of het standaard verwerkingsproces.

F.2.2 Acceptatieprocedure

Bij acceptatie voor de verwerking van de inputmaterialen worden alle voorraden inputmateriaal onderworpen aan een eerste visuele controle door de verantwoordelijke van de certificaathouder.

De certificaathouder stelt voor elke bouw- en sloopwerf een aanvaardingsovereenkomst met oplopend nummer op waarop minstens volgende gegevens vermeld staan:

- naam en adres van de certificaathouder van de mobiele verwerkingsinstallatie met vermelding van het certificaatnummer;
- naam en adres van de producent van de afvalstof (opdrachtgever);
- naam en adres van de bouwheer van de bouw- en sloopwerf;
- identificatie van de bouw- of sloopwerf;
- verklaring van de opdrachtgever dat geen inputmateriaal van andere locaties is aangevoerd of aangevoerd zal worden;
- de beschikbare wettelijke documenten (analyserapport afvalstof of technisch verslag bodemmateriaal) rond de milieukwaliteit van de inputmaterialen;
- datum van de eerste visuele controle van de inputmaterialen door de certificaathouder;
- de geschatte hoeveelheid inputmateriaal die zal worden verwerkt, met vermelding van de hoeveelheid die ter plaatse zal worden gebruikt, en de hoeveelheid (raming) die door de certificaathouder zal worden afgevoerd;
- de benaming van de grondstof en de toepassing ervan als bouwstof overeenkomstig het certificaat en de grondstofverklaring;
- de clausule dat de certificaathouder en de certificatie-instelling toegang hebben tot de bouw- of sloopwerf vanaf het opmaken van de overeenkomst tot het tijdstip waarop de geproduceerde grondstof ter plaatse op de werf zelf is toegepast of is afgevoerd;
- de handtekening van de certificaathouder (of van de gemachtigde werknemer van de certificaathouder) en van de opdrachtgever.

De overeenkomst wordt in tweevoud opgemaakt. Het eerste exemplaar is bestemd voor de opdrachtgever. Het tweede wordt door de certificaathouder bewaard.

Als na de acceptatie, bij aanvang of tijdens de verwerking, niet overeenkomstigheden aan de voorwaarden vastgelegd in de overeenkomst neemt de certificaathouder de nodige maatregelen. Daarbij kan de opdracht alsnog worden geweigerd. Alle gegevens over de geweigerde voorraad worden geregistreerd in het weigeringsregister.

F.2.3 Controle op de geproduceerde grondstoffen (bouwstoffen)

De certificaathouder omschrijft de evaluatieprocedure betreffende de beoordeling van de beschikbare analyserapporten in zijn kwaliteitshandboek. Deze evaluatieprocedure is onderworpen aan de goedkeuring van de certificatie-instelling.

Het keuringsregime op de grondstof is afhankelijk van de beschikbare wettelijke documenten (analyserapport afvalstof of technisch verslag bodemmateriaal) rond de milieukwaliteit van de inputmaterialen.

Als beschikbare analyserapporten of technische verslagen de overeenkomstigheid van het inputmateriaal aan VLAREMA (voor afvalstoffen) of VLAREBO (voor bodemmaterialen) aantonen, kan de uitkeuring gebeuren volgens het regime "Standaard".

Als er geen analyserapport of technisch verslag beschikbaar is of als de resultaten van de beschikbare analyserapporten niet overeenkomstig zijn volgens de evaluatieprocedure, moet de uitkeuring gebeuren overeenkomstig het regime "Kritisch".

De frequentie voor de zelfcontrole is:

- kritisch : 1 per begonnen hoeveelheid van 1000 m³
- standaard : 1 per begonnen hoeveelheid van 5000 m³ , met een minimum van 1 / productieperiode

Er moet in alle gevallen minstens 1 proef per bouw- of sloopwerf worden uitgevoerd.

De uitkeuring dient per productiebatch te gebeuren overeenkomstig VLAREMA, artikel 2.3.2.1.

F.2.4 Afleveringsdocumenten voor gebruik ter plaatse of afvoer van de grondstoffen

F.2.4.1 Bij gebruik ter plaatse op de bouw- en sloopwerf moet per product één afleveringsbon worden opgemaakt voor de hoeveelheid die ter plaatse gebruikt wordt.

Op de afleveringsbons moeten minstens de volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van de certificaathouder van de mobiele verwerkingsinstallatie;
- naam en adres van de initiatiefnemer van de werken;
- identificatie van de bouw- of sloopwerf;
- de officiële benaming van het grondstof (aard, producttype, korrelmaat of andere van toepassing zijnde kenmerken), de referentie van de technische fiche van het grondstof met vermelding van de toepassing, en indien van toepassing de identificatiegegevens van de schriftelijke overeenkomst met de initiatiefnemer van de werken;
- het gebruik van het certificatielogo volgens artikel 2.6 TRA 40;
- indien van toepassing, de gebruiksvoorwaarden indien die zijn opgelegd via een grondstofverklaring;
- het dossiernummer en de geldigheid van de grondstofverklaring;
- datum(s) van vrijgave van het productiedeel;
- de hoeveelheid (ton of m³) grondstoffen die ter plaatse zullen gebruikt worden;
- de klant (afnemer van de grondstof of opdrachtgever);
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- de handtekening van de certificaathouder (of van de gemachtigde werknemer van de certificaathouder). Eventueel kan de materiaalcode zoals vermeld in artikel 7.2.2.1 van het VLAREMA ook al op de afleveringsbon vermeld worden.

- volgende vermelding: “De totale hoeveelheid bouwstof moet op de bouwplaats zelf worden gebruikt. Afvoer is niet toegelaten”.

F.2.4.2 Bij afvoer van de bouw- en sloopwerf moet per geleverde vracht één afleveringsbon worden opgemaakt.

Op de afleveringsbons moeten minstens de volgende gegevens worden vermeld:

- naam en adres van de certificaathouder van de mobiele verwerkingsinstallatie;
- identificatie van de bouw- of sloopwerf waar de grondstoffen geproduceerd zijn;
- de officiële benaming van het grondstof (aard, producttype, korrelmaat of andere van toepassing zijnde kenmerken), de referentie van de technische fiche van het grondstof met vermelding van de toepassing, en indien van toepassing de identificatiegegevens van de schriftelijke overeenkomst met de initiatiefnemer van de werken;
- het gebruik van het certificatielogo volgens artikel 2.6 van TRA 40;
- indien van toepassing, de gebruiksvoorwaarden indien die zijn opgelegd via een grondstofverklaring;
- het dossiernummer van de grondstofverklaring;
- identificatie van de initiatiefnemer van de werken;
- een nauwkeurige omschrijving van de bestemming (eenduidige bepaling door volledig adres of besteknummer);
- de vervoerder;
- de nummerplaat van het vervoermiddel;
- datum en uur van afvoer;
- de hoeveelheid (ton) grondstoffen per vracht;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- de handtekening van de certificaathouder (of van de gemachtigde werknemer van de certificaathouder) en van de vervoerder. Eventueel kan de materiaalcode zoals vermeld in artikel 7.2.2.1 van het VLAREMA ook al op de afleveringsbon vermeld worden.

F.2.5 Registraties

Alle acties (acceptatie, verwerkingsdata, monsternemingen, analyseresultaten, gebruik te plaatse en/of afvoer) en de bijbehorende documenten moeten per bouw- en sloopwerf worden geregistreerd in overeenstemming met dit reglement en met de geldende wetgeving.

F.3 Externe controle door de CI

F.3.1 Inspecties

De externe controle bestaat uit verschillende types inspecties volgens TRA 40 artikel 7.2.

Als de grondstofverklaring een andere frequentie voor inspecties oplegt, dan zijn de frequenties uit de grondstofverklaring van toepassing.

Bij werven waar de frequentie kritisch van toepassing is, moet minstens 1 inspectie type II per bouw- en sloopwerf worden uitgevoerd.

F.3.2 Planning van productie

De producent moet elke productie voor de start schriftelijk melden aan de certificatie-instelling. Daarbij moeten volgende gegevens worden overgemaakt:

- de identificatie van de werf;
- de evaluatie van voorafgaand beschikbare analyserapporten overeenkomstig de goed-gekeurde evaluatieprocedure;
- de hoeveelheid inputmateriaal;
- de datum van de start van de productie.

F.3.3 Bijkomende inspecties

Als de producent in het kader van de zelfcontrole de monstername zelf uitvoert volgens de “code van goede praktijk voor de zelfcontrole van de monstername afval uitgevoerd door de exploitant”, dan wordt er een jaarlijkse audit door de certificatie-instelling van de monstername volgens deze code van goede praktijk uitgevoerd.

Bijlage G: Code van goede praktijk voor de zelfcontrole van de monstername afval uitgevoerd door de exploitant (informatief)

(<https://emis.vito.be/nl/erkende-laboratoria/bodem-en-afvalstoffen-ovam/code-van-goede-praktijk>)

De Codes van Goede Praktijk werd opgesteld door de Vlaamse Instelling voor Technologisch Onderzoek (VITO) als referentielaboratorium in opdracht van de OVAM en werden goedgekeurd door de bevoegde afdeling.

VLAREM II bepaalt dat de exploitant in een aantal gevallen zelf de monstername mag uitvoeren. In voorkomend geval moet de monstername gebeuren volgens een methode goedgekeurd door een laboratorium dat VLAREL-erkend is voor deze monstername. De kwaliteit van deze monstername moet van gelijk niveau zijn als de kwaliteit van de monstername door het VLAREL-erkend laboratorium.

Het onderzoek naar de kwaliteit van de monsternames gebeurt naar het voorbeeld van de huidige praktijk bij de erkenning van laboratorium voor monstername. Met deze code willen we de goedkeuring van de monsternames door zelfcontrolerende bedrijven op een uniforme wijze laten verlopen.

Zelfcontrole van monstername afval uitgevoerd door de exploitant, zie:

<https://emis.vito.be/nl/node/44312>



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION SECONDAIRES
MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION ISSUS DU RECYCLAGE DES DÉCHETS
OU DU TRAITEMENT DES PRODUITS SECONDAIRES
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - Version 4.0 du 2026-04-23



COPRO asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

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

tél. +32 24 68 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIÈRES

AVANT-PROPOS.....	4
1 INTRODUCTION.....	5
1.1 TERMINOLOGIE	5
1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	10
1.3 STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	10
1.4 HIÉRARCHIE DES RÈGLES ET DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	11
1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS	11
2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	12
2.1 ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	12
2.2 OBJECTIFS.....	12
2.3 DOMAINE D'APPLICATION	13
2.4 CERTIFICAT.....	16
2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT	17
2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET RÉFÉRENCE A LA MARQUE COPRO	19
2.7 FICHE TECHNIQUE	19
3 LES PARTICIPANTS.....	21
3.2 ORGANISME D'INSPECTION.....	21
3.3 PRODUCTEUR	21
4 NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	22
4.1 PERSONNEL.....	22
4.2 MATÉRIEL.....	22
4.3 MATÉRIAUX ENTRANTS.....	24
4.4 UNITÉ DE PRODUCTION	25
4.5 PRODUIT ET PRODUCTION	26
4.6 PLAN DE QUALITÉ	27
4.8 APTITUDE TECHNIQUE À L'EMPLOI DANS LA CONSTRUCTION	31
5 OBTENIR UN CERTIFICAT	32
5.2 PÉRIODE DE DEMANDE	32
6 AUTOCONTRÔLE	34
6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	34
6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	37
6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS	44
7 SURVEILLANCE EXTERNE	47
7.2 INSPECTIONS	47
7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	50
7.4 RAPPORT	56
7.5 SUIVI DES ANOMALIES	57
7.6 SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	57
8 PLAINTES ET SANCTIONS.....	58

8.2	SANCTIONS.....	58
9	TARIFS ET FACTURATION.....	59
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES	59
9.2	TARIFS.....	59
	Annexe A : Fréquences des contrôles	60
	Annexe B : Aperçu des essais durant la période d'utilisation (granulats)	62
	Annexe C : Aperçu des essais durant la période probatoire (granulats).....	70
	Annexe D : Procédure relative à la fusion des matières d'entrée VLAREMA en un lot à traiter pour le nettoyage et l'application de la réduction de la charge polluante (annexe informative)	77
	Annexe E : Règlement complémentaire pour la production et le contrôle des produits mélangés sous la marque COPRO	82
	Annexe F : Procédure pour la production de matériaux de construction sur un chantier de construction et/ou de démolition à l'aide d'une installation mobile ou selon un processus de transformation standard (annexe informative).....	87
	Annexe G : Code des bonnes pratiques pour l'autocontrôle de l'échantillonnage des déchets effectué par l'exploitant (à titre d'information).....	93

AVANT-PROPOS

L'objectif pour l'ASBL COPRO est toujours de garantir à tous égards la qualité des produits finis. Il doit être veillé à ce que toutes les exigences légales, tant environnementales que techniques, soient remplies. En outre, l'ASBL COPRO s'efforce à ce que la certification se fasse d'une manière structurée, rationnelle et économique.

Cette certification COPRO est une certification de produits des matériaux de construction issus du traitement et/ou du nettoyage de déchets ou de sous-produits. Ainsi, une large gamme de matériaux, par exemple les mâchefers provenant des processus d'incinération des déchets, les sables de fonderie, le ballast de chemin de fer, le béton cellulaire, les résidus de mortier de jointement, les scories provenant de l'industrie des métaux ferreux ou de l'industrie des métaux non ferreux... peuvent, grâce à cette certification, satisfaire à tous les aspects de la phase « End of waste » où les déchets et sous-produits sont validés en tant que matières premières.

La certification comprend la conformité technique et environnementale. Pour les matériaux de construction secondaires pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat est seulement délivré après que le producteur a satisfait à toutes les dispositions réglementaires du marquage CE selon le niveau d'exigence le plus élevé applicable, soit le niveau 2+ pour les granulats.

La conformité environnementale est vérifiée conformément à la législation locale applicable. Ce règlement concerne une version coordonnée qui reprend en plus des exigences relatives à la qualité technique, la conformité à la législation environnementale flamande. Ce règlement COPRO prévoit un système d'assurance qualité du producteur avec contrôle externe afin de démontrer la conformité au VLAREMA et le cas échéant la déclaration de matière première. Il est également compatible avec d'autres législations environnementales régionales, telles que le Statut de Sortie du Déchet en Wallonie.

Dans ce règlement, une attention particulière est également consacrée à la durabilité des produits finis dans lesquels les matériaux de construction sont utilisés et à la traçabilité, depuis l'origine du déchet ou du sous-produit jusqu'à l'utilisation du produit fini.

Il est possible d'établir pour un seul produit un règlement d'application semblable distinct, avec un plan de contrôle pertinent. Dans ce cas, le TRA 40 n'est plus d'application. Ce règlement ne s'applique ainsi pas aux granulats recyclés (TRA 10 et 11) ou pour les granulats traités physico-chimiquement provenant du traitement physico-chimique de sol excavé ou de déchets semblables (TRA 17).

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Définitions

Batch de production	Quantité de matières premières provenant de la même transformation d'un lot à transformer, qui sera stockée séparément. Le titulaire du certificat décrit sa méthode de composition des lots de production dans son manuel de qualité.
Classe granulaire (calibre)	Description des granulats en termes de plus petite (d) et plus grande (D) dimension de tamis.
Conditions d'utilisation	L'utilisation du matériau de construction dans une fonction de construction bien définie (par exemple fondation, utilisation dans le béton...) à l'état façonné ou non façonné (matériau de construction F ou NF). Les conditions d'utilisation sont conformes à la législation environnementale applicable et aux dispositions de la déclaration des matières premières.
Déchet	Toute matière ou tout objet dont le détenteur se défait, ou a l'intention de s'en débarrasser ou est dans l'obligation de s'en débarrasser. Dans ce règlement il s'agit de matières ou objets qui peuvent être utilisés pour le traitement en matériau de construction.
Déclaration des matières premières	Une déclaration des matières premières est une décision motivée de l'OVAM, dans laquelle il déclare qu'un matériau spécifique produit par un producteur spécifique pour une application spécifique perd le statut de déchet et devient donc une matière première. Une déclaration des matières premières est uniquement valable en Flandre. Pour la Wallonie : document « Décision d'enregistrement de fin du statut de déchet » par le SPW-ARNE.
Décontamination	Un procédé de production de matières premières dans lequel les contaminants ou les polluants sont éliminés des matériaux entrants ou dans lequel le procédé de production modifie les caractéristiques chimiques des matériaux entrants afin d'obtenir une matière première.
Efficacité de la décontamination	Rapport entre la quantité de matière première obtenue après transformation et la quantité de matériaux entrants ou entre le lot transformé et le lot à transformer.

Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le producteur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de contrôle	Essai effectué par un laboratoire de contrôle, afin de vérifier l'autocontrôle.
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.
Granulat	Matériau granulaire utilisé en construction. Suivant la classe granulaire, il s'agit dans ce règlement tant de sable, de gravillons que de graves (All-in).
Granulats secondaires	Granulats issus du traitement et/ou du nettoyage de déchets ou du traitement de sous-produits d'un processus industriel. Dans ce règlement, il est parfois simplement fait référence aux « granulats ».
Grave (All-in)	Mélange de sable et de gravillons.
Gravillon (Pierre ou gravier)	Dénomination d'un granulat de classe granulaire de dimensions d et D qui sont définies en conformité avec les normes en vigueur. (En fonction du domaine d'application (voir normes EN) les valeurs données de d et D peuvent changer).
Initiateur des travaux	Le propriétaire, le maître d'ouvrage ou son responsable contractuel des travaux dans lesquels les produits doivent être utilisés, ou le propriétaire ou l'exploitant de l'établissement agréé qui utilisera les produits dans un matériau de construction non façonné ou façonné.
Installation mobile	Une installation qui peut être déployée sur des sites de construction et de démolition ou sur d'autres sites définis dans la déclaration des matières premières.
Jour de production	Jour calendrier où il y a eu production par une installation. Un jour de production est de 8 heures maximum. Lorsqu'il est produit durant 24 heures, ceci est donc équivalent à 3 jours de production.
Limitation d'utilisation	Une prescription spécifique relative à l'utilisation du matériau de construction. La restriction d'utilisation peut concerner, entre autres, le rapport de mélange, l'utilisation éventuelle d'adjuvants, d'agents de liaison, d'additifs ou d'autres caractéristiques techniques du matériau de construction ou de l'application dans laquelle le matériau de construction est utilisé. Les restrictions d'utilisation doivent garantir que, lorsque l'application dans laquelle le matériau de construction est utilisé est démolie ou démontée, les fractions libérées peuvent être réutilisées dans le cycle des matériaux après une éventuelle transformation. Les restrictions d'utilisation sont imposées dans la déclaration des matières premières.

Matériaux de construction secondaires	Matériaux de construction issus de la transformation de déchets ou de sous-produits d'un processus industriel. Le matériau de construction peut être appliqué sous forme de granulats (sable ou pierre concassée), d'agent liant, d'additif, d'adjuvant ou autre, comme défini dans les normes ou les prescriptions de construction.
Matériaux entrants	Des déchets ou d'autres matériaux issus d'un processus spécifique et d'une origine spécifique, à l'exception des matières premières primaires, qui sont acceptés pour être transformés dans l'unité de production. Un matériau entrant se caractérise par son origine, sa nature, sa composition et ses caractéristiques de contamination spécifiques.
Partie (de production) (matières premières)	Partie d'un lot de production réservée ou délimitée pour l'échantillonnage et l'évaluation de la conformité (max. 1 000 m³) ; Le producteur définit dans son dossier technique la manière dont une partie de production est constituée.
Partie de production	Partie identifiable du stockage de la production depuis le dernier test de contrôle. Si aucune distinction ne peut être faite, il s'agit du stock complet du produit en question.
Période de production	Période de maximum 28 jours calendrier successifs durant laquelle il y a au moins eu une production.
Processus de transformation standard	Le processus pour lequel aucune installation spécifique n'est nécessaire afin de transformer les matériaux entrants sur les sites de construction ou de démolition en un produit. Les procédures suivies à cet effet doivent être consignées dans le manuel de qualité. <i>Note : par exemple, la stabilisation des résidus de mortier de jointement (grout) par stockage et déshydratation est considérée comme un processus de transformation standard.</i>
Producteur	La partie qui produit les matériaux de construction secondaires et qui a la responsabilité de veiller à ce que ces matériaux de construction répondent aux exigences de certification.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Dans ce règlement il s'agit des matériaux de construction secondaires. Les produits doivent répondre aux critères « End of waste » tels que repris dans la législation des déchets. Si d'application, les produits doivent posséder les déclarations nécessaires.
Produit mélangé	Un matériau de construction créé par la combinaison de matières premières (matières premières primaires ou matières premières VLAREMA ou matériaux Vlarebo répondant aux conditions d'utilisation du sol dans la construction).
Réduction de la charge polluante	Réduction démontrable de la quantité de contaminants ou de polluants dans les matières premières par rapport aux matériaux entrants.

Résidus de traitement	Le résidu obtenu après le nettoyage des matériaux entrants qui ne peut pas être commercialisé en tant que matière première.
Sable	Dénomination d'un granulat d'une classe granulaire fine, où la dimension $d = 0$ mm et D est définie en conformité avec les normes en vigueur. (En fonction du domaine d'application (voir normes EN) la valeur donnée de D peut changer).
Sous-échantillon	Une partie d'un échantillon qui est représentative pour l'ensemble de l'échantillon.
Sous-partie	Une partie d'un matériau entrant ou d'un produit.
Sous-produit	Matière ou objet qui est le résultat d'un processus de production qui n'est en premier lieu pas destiné à la production de la matière ou de l'objet.
Transformation	Processus de production consistant en un traitement et/ou un nettoyage.
Traitement	Un processus de production dans lequel les matériaux entrants sont traités, par exemple par tamisage ou concassage, afin de produire des matières premières qui répondent aux exigences techniques de matériaux de construction. Les propriétés chimiques du matériau entrant ne sont pas modifiées et il n'y a pas de réduction de la charge polluante.
Type	Ensemble des fabricats présentant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différents types sur la base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application, et cetera.
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. In s'agit dans ce règlement de « sable », du « gravillon / pierres » et « graves » (All-in).
Unité de production	Installation de transformation de matériaux entrants en matières premières destinées à être utilisées dans ou comme matériaux de construction. L'installation de transformation est décrite par emplacement fixe, par installation mobile déployée sur un chantier de construction et de démolition ou dans un processus de traitement standard déployé sur un chantier de construction et de démolition.

1.1.2 Abréviations

BELAC	Organisme belge d'Accréditation
CEA	Compendium d'échantillonnage et d'analyse
CPR	Règlement (UE) N° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil
PTV	Prescription technique
TRA	Règlement d'Application
VLAREMA	« <i>Vlaams reglement betreffende het duurzaam beheer van materiaalkringlopen en afvalstoffen</i> »

1.1.3 Références

CPR	Règlement (UE) N° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil
NBN EN 12620	Granulats pour bétons
NBN EN 13043	Granulats pour mélanges hydrocarbonés et pour enduits superficiels utilisés dans la construction des chaussées, aéroports et d'autres zones de circulation
NBN EN 13139	Granulats pour mortiers
NBN EN 13242	Granulats pour matériaux traités aux liants hydrauliques et matériaux non traités utilisés pour les travaux de génie civil et pour la construction des chaussées
NBN EN 13285	Graves non traitées
NBN EN 13383-1	Enrochements - Partie 1 : Spécification
NBN EN 13450	Granulats pour ballasts de voies ferrées
PTV 406	Classification de granulats recyclés
PTV 411	Codification des granulats
RNR 04	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle
SB 250	« Standaardbestek voor de wegenbouw » de l'Autorité flamande
SB 260	« Standaardbestek voor kunstwerken en waterbouw » de l'Autorité flamande
Irisroads	Cahier des Charges-type concernant les travaux de voiries dans la Région de Bruxelles-Capitale
Qualiroutes	Cahier des charges type Qualiroutes

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 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application concerne la version 4.0 et remplace la précédente version 3.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été approuvé par la Commission sectorielle le 23 avril 2026.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été entériné par l'Organe d'Administration de COPRO le 8 septembre 2026.

1.4 HIÉRARCHIE DES RÈGLES ET DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

Le présent article décrit l'ordre hiérarchique des différents documents et règles. Certains ont la priorité sur d'autres, en cas de contradiction.

1.4.1 Législation

Si certaines règles des règlements de certification sont contradictoires à la législation applicable et à la déclaration des matières premières, les règles résultant de la législation et de la déclaration des matières premières prévalent. Il incombe au producteur de vérifier ce point et de signaler au préalable toute contradiction à l'organisme de certification.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Établissement du présent Règlement d'Application

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

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

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

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'Application

2.2.2.1 Le Règlement d'Application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification des Matériaux de construction secondaires. 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 les organismes 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 producteur en vue de la déclaration de conformité d'un produit avec les documents de référence. Ces documents de référence peuvent être convenus dans un cadre volontaire public et peuvent découler de la législation internationale, européenne ou belge.

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

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

La marque COPRO soutient l'intérêt public en favorisant les règles de l'article dans la construction et contribue ainsi 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 matériaux de construction secondaires. Il s'agit entre autres d'améliorer la protection des consommateurs, de répondre aux attentes du marché et de défendre l'intérêt commun. Tant les aspects techniques, environnementaux que de durabilité des matériaux de construction secondaires sont vérifiés dans l'utilisation indiquée.

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du concepteur, du prescripteur, du bureau d'études, de l'entrepreneur ou du producteur.

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 matériaux de construction secondaires. Les matériaux de construction sont obtenus par le traitement des déchets ou des sous-produits et ont obtenu le statut de matière première pour une utilisation dans, ou comme matériau de construction conformément au VLAREMA.

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 fabricant ou type de produit ;
- le contrôle des matériaux entrants que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur le matériau de construction secondaire ;
- la livraison du matériau de construction secondaire ;
- 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 matériaux de construction secondaires pour lesquels une fiche technique de COPRO est disponible sur le COPRO-extranet (<http://extranet.copro.eu>).

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les matériaux de construction secondaires. L'élément de sortie est un matériau de construction secondaire conforme, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

Il est possible d'établir un règlement d'application équivalent distinct, avec un plan de contrôle pertinent, pour un produit. Dans ce cas, le TRA 40 n'est plus d'application. Ce règlement n'est ainsi pas d'application pour :

- granulats recyclés (TRA 10 et 11) ;
- granulats traités physico-chimiquement provenant du traitement physico-chimique de sol excavé ou de déchets semblables (TRA 17).

2.3.1.2 L'acceptation des matériaux entrants utilisés dans la production relève également de la certification de produits.

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

2.3.1.4 Conditions et restrictions d'utilisation des matériaux de construction secondaires

Le cas échéant, les conditions et restrictions d'utilisation stipulées dans les documents de référence, par exemple la déclaration des matières premières, sont également respectées dans le cadre de cette certification.

Les contrôles effectués dans le cadre de ce règlement confirment la conformité pour l'utilisation mentionnée.

Les conditions et restrictions d'utilisation, ainsi que toutes les exigences qui sont fixées dans les documents précités relatifs à l'usage prévu, sont explicitement mentionnées sur la fiche technique.

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 matériaux de construction secondaires suivant au moins un des documents repris dans l'article 2.3.6.
- 2.3.4.2 La certification COPRO des granulats secondaires est une certification volontaire.
- 2.3.4.3 Pour les matériaux de construction secondaires pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat COPRO est seulement délivré après que le producteur a satisfait à toutes les dispositions réglementaires du marquage CE selon le niveau le plus élevé requis applicable pour la norme EN concernée. Le niveau 2+ s'applique spécifiquement aux granulats secondaires.
- 2.3.4.4 La certification peut seulement se faire pour des matériaux de construction secondaires qui satisfont aux exigences techniques de la norme produit ou de la spécification technique, et aux dispositions légales en ce qui concerne les exigences environnementales.

Ce règlement n'est pas d'application pour les granulats pour lesquels un règlement pertinent est d'application :

- granulats recyclés (Certification suivant les règlements COPRO TRA 10, TRA 11 et le Règlement unitaire - certificat COPRO suivant TRA M 10 / 11) ;
- granulats traités physico-chimiquement provenant du traitement physico-chimique de sol excavé ou de déchets semblables (certificat COPRO suivant TRA 17).

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 général de tarification TAR COPRO et le Règlement de tarification pour Certification de produits des Granulats secondaires TAR 40.

2.3.6 Documents de référence

- 2.3.6.1 Les normes applicables dans le cas de granulats sont NBN EN 12620, NBN EN 13043, NBN EN 13139, NBN EN 13242 et NBN EN 13285.
- 2.3.6.2 Les cahiers des charges applicables sont « SB 250 », Irisroads et Qualiroutes.
- 2.3.6.3 Les Prescriptions techniques applicables dans le cas de granulats sont PTV 406 et PTV 411.
- 2.3.6.4 Les autres documents de référence applicables sont d'autres normes et prescriptions techniques, une déclaration des matières premières pour les matériaux de construction secondaires, un cahier spécial des charges, une circulaire d'un service public, un accord écrit particulier entre le titulaire du certificat et l'initiateur des travaux qui définit clairement la demande et fixe les exigences minimales de construction dans une fiche technique.

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

2.3.8.1 Tous les fabricats certifiés doivent toujours être livrés sous 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 matériaux de construction secondaires, 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 matériaux de construction secondaires soient en conformité aux fiches techniques et 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 : matériaux de construction secondaires issus du traitement des déchets ou sous-produits.

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

2.4.7 Suspension par le titulaire du certificat

2.4.7.3 La période maximale autorisée pendant laquelle le stock certifié existant peut encore être fourni dans le cadre de la marque est de 3 mois.

2.4.8 Arrêt par le titulaire du certificat

- 2.4.8.3 La période maximale autorisée pendant laquelle le stock certifié existant peut encore être fourni dans le cadre de la marque est de 3 mois.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

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

2.5.1 Identification interne

L'identification interne du produit peut se faire comme décrit par le producteur dans son manuel FPC. L'organisme de certification ne rédige pour cela pas d'autres règles.

2.5.2 Identification publique

- 2.5.2.1 Dénominations officielles du matériau de construction secondaire :

La dénomination d'un matériau de construction secondaire doit toujours satisfaire aux règles d'un document de référence. Cette dénomination doit toujours être mentionnée sur le bon de livraison. Pour le granulat secondaire, il s'agit de la nature, du type de produit et de la classe granulaire.

Exemple : sable FeMo 0/4 mm.

- 2.5.2.2 Dénomination commerciale du matériau de construction secondaire :

Le cas échéant, une dénomination choisie par le producteur. Celle-ci ne peut pas prêter à confusion ni être en contradiction avec sa dénomination officielle.

- 2.5.2.3 Application du matériau de construction secondaire :

La description de l'application doit toujours satisfaire aux règles des documents de référence.

Exemple : « SB 250 - 3-6.2.6 Zand voor bitumineuze mengsels ».

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

La livraison d'un fabricant sous la marque COPRO est démontrée par le producteur au moyen d'une identification sur le bon de livraison.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pas d'application.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Chaque cargaison de matériau de construction livré est pesée et identifiée par un bon de livraison portant un numéro d'ordre croissant. Le bon de livraison est établi en au moins trois exemplaires. L'exemplaire original est destiné au client. Un double est destiné au transporteur. Le troisième exemplaire est classé par le titulaire du certificat dans le registre des livraisons. L'exemplaire original, destiné au client, doit clairement être distingué des doubles. Pour cela un support électronique peut être utilisé.

Toutes les données des livraisons sont inscrites et/ou conservées dans le **registre des matériaux sortants**.

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

- nom et adresse éventuelle du producteur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du client ;
- adresse de livraison (lieu d'utilisation ou d'application) ;
- transporteur ;
- plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- identification publique du fabricant (voir Art. 2.5.2) (nature, type de produit, granulométrie ou autres caractéristiques applicables) et application selon la fiche technique ;
- le numéro du dossier et la validité de la déclaration de matière première ;
- 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 et heure 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 ;
- pendant la période probatoire et moyennant une autorisation écrite accordée par COPRO, la mention « en période probatoire COPRO » suivie du numéro d'identification du titulaire du certificat et du numéro d'identification de la fiche technique, peut être ajoutée (voir Art. 5.2.6.1) ;
- signature du transporteur et du titulaire du certificat ou de son mandataire.

2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO

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

2.6.1 Description typographique du logo COPRO

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

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

- 2.6.2.1 Le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. En tous cas, le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. Le logo COPRO peut également être apposé sur d'autres documents commerciaux et publications suivant l'article 2.6.5.

2.6.4 Le logo COPRO sur le bon de livraison

- 2.6.4.4 La manière suivant laquelle le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison, est approuvée au préalable par l'organisme de certification.
- 2.6.4.5 Le logo COPRO qui est apposé sur le bon de livraison est toujours complété par le numéro de certificat juste à côté ou en dessous du logo COPRO.

2.6.6 Utilisation de la marque COPRO par un tiers qui commercialise le produit

- 2.6.6.1 L'utilisation de la marque COPRO par un tiers qui commercialise le produit n'est pas autorisée.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le producteur établit une fiche technique pour chaque fabricant certifié.
- 2.7.1.2 Toutes les informations qui figurent sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'un matériau de construction secondaire, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Ceci est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.

- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.
- 2.7.1.5 Les informations mentionnées sur la fiche technique qui ont un rapport avec les caractéristiques essentielles d'une norme harmonisée, correspondent exactement aux informations déclarées par le producteur sur la déclaration de performance.
- 2.7.1.6 La fiche technique indique l'application, les restrictions d'utilisation et les conditions d'utilisation, ainsi que le numéro de dossier et la validité de la déclaration des matières premières.
- 2.7.1.7 Le cas échéant, la fiche technique comprend les éléments d'identification de l'accord écrit avec l'initiateur des travaux.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 COPRO intervient comme organisme d'inspection pour les matériaux de construction secondaires.
- 3.2.2.2 Pas d'application.
- 3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 PRODUCTEUR

Cet article traite du producteur, le principal acteur lors de la livraison des matériaux de construction secondaires et donc également lors de la certification du produit. Le producteur affirme que les matériaux de construction secondaires satisfont aux exigences qui sont imposées dans la certification et qui le garantissent au client.

3.3.2 Producteurs possibles

- 3.3.2.1 Dans le Règlement général de Certification le terme « fournisseur » est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat. Le présent règlement utilise le terme de producteur.
- 3.3.2.2 Le certificat est demandé par unité de production par le producteur. Il s'agit ici de l'entreprise qui gère l'unité de production.

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir un matériau de construction secondaire certifié. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matériaux entrants acceptables, ce personnel fabrique des matériaux de construction secondaires dans une unité de production spécifique. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire suivant un plan qualité documenté.

4.1 PERSONNEL

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

4.1.1 Généralités

4.1.1.3 Les fonctions suivantes sont, en particulier, décrites :

- direction ;
- le responsable de la production ;
- responsable qualité ;
- responsable autocontrôle (à l'unité de production) ;
- le laborantin.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel. La distinction est faite entre le matériel pour la production et l'installation de pesage d'une part, et l'équipement de contrôle d'autre part.

4.2.1 Matériel pour la production

4.2.1.1 Le producteur dispose d'un équipement de traitement et d'une infrastructure appropriés. Il veille à ce que l'unité de production soit en règle avec la législation environnementale et la déclaration des matières premières en vigueur.

Dans tous les cas, une installation de pesage vérifiée, équipée d'un enregistrement automatique de toutes les livraisons de matériaux de construction, et le cas échéant des matériaux entrants transportés, est présente.

4.2.1.5 Les données du matériel effectivement utilisé lors d'une certaine production sont conservées de manière traçable par le producteur dans le **registre de la fabrication**, suivant l'article 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

- 4.2.2.1 Si les essais sont effectués dans un **laboratoire** interne, celui-ci dispose de suffisamment de possibilités et d'espace pour pouvoir effectuer les activités de contrôle dans des conditions de laboratoire. L'équipement de laboratoire doit être en concordance avec les prescriptions normatives (voir normes d'essais) et les documents de référence.

L'équipement suivant doit au moins être présent :

- a) le matériel nécessaire pour le prélèvement,
- b) dans le cas de granulats, diviseurs à cloisons avec les dimensions appropriées pour le contrôle des granulats (de préférence 1 diviseur à cloisons à ouvertures réglables),
- c) des sacs en plastique étanches ou récipients, et l'équipement pour la conservation des échantillons.

Il convient également de disposer d'un équipement de laboratoire pour les essais qui doivent être effectués de manière régulière (fréquence de 1 x par semaine de production).

- 4.2.2.2 Le producteur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.4 s'appliquent. Les obligations réciproques du producteur et du laboratoire externe pour l'autocontrôle sont déterminées dans une convention écrite.

- 4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un producteur est exclu pour la réalisation des contrôles sur les matériaux de construction secondaires et/ou sur les matériaux entrants du même producteur dans le cadre de la surveillance externe.

Il peut être dérogé à cette règle dans le cas suivant :

- en cas d'absence d'un autre laboratoire ceci peut tout de même être utilisé dans le cadre de la surveillance externe ; dans ce cas il peut être imposé que la surveillance externe se fasse en présence de l'organisme d'inspection.

- 4.2.2.4 Pour tous les contrôles prévus dans le présent Règlement d'Application dans le cadre de l'autocontrôle, le producteur peut faire appel à un laboratoire externe.

L'exécution des analyses environnementales (analyses chimiques et détermination de la concentration de fibre d'amiante) doit se faire par un laboratoire reconnu par l'OVAM).

- 4.2.2.7 Les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors d'un certain contrôle sont conservées de manière traçable par le producteur, suivant l'article 6.1.2.3.

4.3 MATÉRIAUX ENTRANTS

Le présent article décrit les règles en ce qui concerne les matériaux entrants.

4.3.2 Acceptation des matériaux entrants (en tant que matières premières pour la production de matériaux de construction secondaires)

- 4.3.2.1 Le producteur dispose d'un aperçu de tous les matériaux entrants acceptables qui peuvent être utilisés lors de la production de matériaux de construction secondaires.
- 4.3.2.2 Le producteur démontre la conformité à la législation environnementale. Le cas échéant, il dispose des déclarations de matière première nécessaires avec la mention les matériaux entrants qui peuvent être validés comme matériau de construction secondaire.
- 4.3.2.3 Les données des matériaux entrants effectivement utilisés lors d'une certaine production sont conservées par le producteur d'une manière traçable (Art. 6.1.2). La traçabilité est garantie par la référence à une identification unique des déchets ou sous-produits (par exemple : numéro de bon, numéro de batch...).

4.3.3 Apport des matériaux entrants (comme matière première pour la production des matériaux de construction secondaires)

L'apport des matériaux entrants se fait suivant l'article 6.2.3.

Lorsqu'elles sont disponibles, les déclarations relatives à la qualité et à la caractérisation des matériaux entrants fournis font l'objet d'une traçabilité.

L'apport des matériaux entrants est conservé dans le **registre des matériaux entrants** suivant l'article 6.1.2.3. Tous les documents de livraison sont également conservés dans ce registre.

4.3.4 Stockage des matériaux entrants (comme matière première pour la production des matériaux de construction secondaires)

Les matériaux entrants sont stockés séparément suivant la composition et/ou l'origine. Chaque tas sur l'aire de stockage est pourvu d'un panneau d'identification.

La manière suivant laquelle les stocks sont gérés doit garantir la traçabilité des matériaux entrants jusqu'à ce que la conformité du produit fini soit démontrée.

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

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

4.4.1 Exigences pour l'unité de production

- 4.4.1.1 Le producteur dispose d'un équipement de traitement et d'une infrastructure appropriés. Il veille à ce que l'unité de production soit en règle avec la législation environnementale en question.

Dans tous les cas, l'installation de pesage vérifiée, équipée d'un enregistrement automatique de toutes les livraisons de matériaux de construction, et le cas échéant des matériaux entrants transportés, est présente.

4.4.2 Gestion des stocks

- 4.4.2.4 Les matériaux entrants sont stockés séparément suivant la composition et/ou l'origine. Chaque tas sur l'aire de stockage est pourvu d'un panneau d'identification.

- 4.4.2.5 Gestion des stocks des matériaux entrants

Les matériaux entrants doivent être stockés clairement séparés des produits finis.

Dans le cas où différentes sortes de matériaux entrants sont traitées, celles-ci doivent également être stockées clairement séparées.

Transformer différents matériaux entrants ensemble n'est pas autorisé, sauf en cas de mention expresse dans la déclaration des matières premières (Annexe D). Si le traitement se fait en batchs de production, ceux-ci doivent être stockés séparément.

Tous les tas stockés sont clairement identifiés par un panneau d'identification.

- 4.4.2.6 Les produits finis sont stockés séparément par produit, et chaque produit est pourvu sur l'aire de stockage d'un panneau d'identification.

Chaque produit est stocké de manière à éviter tout mélange et/ou contamination. S'il n'y a pas suffisamment d'espace entre les différents tas stockés, la séparation doit se faire en utilisant des cloisons.

Les produits approuvés sont clairement séparés des produits douteux ou déclassés.

Le titulaire du certificat établit un plan de situation reprenant toutes les aires de stockage.

- 4.4.2.7 Procédure de chargement

Le producteur détermine une procédure de chargement comment les produits sont chargés. Une attention particulière est portée sur la prévention de perte de qualité des produits (prévention de contamination et ségrégation).

4.5 PRODUIT ET PRODUCTION

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

4.5.1 Période d'activité

4.5.1.1 La production ne se fait peut-être pas tout au long de l'année à une fréquence constante. Si la production est irrégulière ou est temporairement interrompue, ou si le nombre de périodes de production est inférieur au nombre d'inspections externes standard déterminées dans l'article 7.2.3, le titulaire de certificat informe à l'avance l'organisme de certification de la période d'activité ou d'interruptions, de sorte que la surveillance externe peut être adaptée.

Le non-respect de cette obligation peut mener à des visites inutiles. Ces visites seront facturées comme une visite de type II.

Au cas où la production ou la livraison sous la marque BENOR resterait interrompue, un minimum de surveillance externe est prévu (Art. 7.2.3.2).

Si la production ou la livraison sous la marque BENOR est interrompue, le titulaire de certificat peut également opter pour une suspension du certificat suivant l'article 2.4.7.

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité du matériau de construction secondaire après interruption de la production de plus de 28 jours calendrier au sein du système continu, les contrôles techniques de construction prévus dans l'article 6.2.6 doivent être effectués le premier jour de la nouvelle période de production. La livraison ne peut seulement avoir lieu après que les résultats soient connus et conformes.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

4.5.4.1 Le titulaire du certificat est tenu de transmettre au préalable un planning écrit à l'organisme de certification en ce qui concerne la reprise de la production après une interruption de production comme repris dans l'article 4.5.1.

Ceci pour permettre l'organisme d'inspection d'organiser les inspections.

4.5.4.2 Les plannings sont conservés de manière traçable dans le registre de la fabrication, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.2 Pas d'application.

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Les matériaux de construction secondaires répondent aux exigences des documents de référence applicables suivant les articles 2.3.4.1 et 1.1.3.

4.5.7 Évacuation des résidus (résidus de procédé)

Les résidus séparés du flux de matériaux, sont entreposés de telle sorte qu'une pollution ou contamination de l'environnement n'ait lieu. Cela est possible en utilisant des conteneurs ou, si possible, des boxes ou halls sont à disposition pour stocker temporairement les résidus.

Les résidus sont régulièrement évacués et leur nature et quantités sont enregistrées dans le **registre des résidus de procédé**.

4.5.8 Livraison du produit

- 4.5.8.1 Les produits qui ont été fabriqués suivant le système 2 (voir Art. 6.2.6 régime critique) ne peuvent seulement être livrés que lorsque tous les résultats d'un batch de production soient conformes.

Le stockage intermédiaire des matériaux de construction sur un autre site n'est pas autorisé.

- 4.5.8.2 Si des restrictions d'utilisation sont imposées dans la déclaration des matières premières, le titulaire du certificat de la matière première à usage restreint doit établir un accord écrit avec chaque acheteur du matériau de construction. Cet accord doit indiquer clairement au minimum les restrictions d'utilisation et les modalités de composition (conditions d'utilisation, cf. la déclaration des matières premières).

C'est enregistré dans le registre des matériaux sortants.

- 4.5.8.3 Le producteur tient, par client/utilisateur, un aperçu détaillé des quantités livrées. Tous les enregistrements sont repris dans le **registre des matériaux sortants**, suivant l'article 6.1.2.3.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
- terminologie ;
- structure organisationnelle :
 - organigramme ;
 - descriptions de fonction (voir aussi l'Art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités ;
- système de gestion des documents ;
- maîtrise de la production :
 - procédures relatives à l'approbation et/ou l'acceptation des matériaux entrants pour des matériaux entrants internes et externes ;
 - une procédure de gestion des stocks et une procédure de chargement (voir Art. 4.4.2) ;
 - procédures relatives au planning ;
 - procédures relatives à la procédure de transformation et à son contrôle ;
 - le cas échéant : procédures relatives à la réduction de la charge polluante (Annexe D) ;
 - le cas échéant : procédures relatives aux produits mélangés (Annexe E) ;
 - le cas échéant : procédures relatives à la production de matériaux de construction sur un chantier de construction et de démolition avec une installation mobile ou selon un processus de transformation standard (Annexe F) ;
- 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 inclut au moins les éléments suivants :
 - si livré, la communication immédiate par écrit du client, de l'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;
 - la détermination et la délimitation 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 ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives à l'autocontrôle ;
 - la préparation et le suivi du plan d'échantillonnage et d'essai ;
 - la validation et l'enregistrement de la conformité de la matière première selon les conditions de la déclaration des matières premières et de la fiche technique ;
 - lorsque des restrictions d'utilisation sont imposées dans la déclaration des matières premières : la procédure de contrôle de la qualité (p. ex. lixiviation) du matériau de construction concassé, façonné ou non, dans lequel la matière première a été utilisée ;
- 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 technique de l'installation de traitement ;

un plan d'aménagement général du siège de production, reprenant les aires de stockages, les éléments de l'installation de traitement et les endroits de contrôle et de surveillance ;

un diagramme des flux depuis l'origine (ou l'acceptation) des matériaux entrants jusqu'aux matériaux de construction (produit fini), avec renvoi chronologique aux actions successives, aux procédures suivies et enregistrements depuis l'apport jusqu'à la livraison ;
- b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, responsable(s) de l'autocontrôle et de l'évaluation des résultats de laboratoire, le responsable du laboratoire d'autocontrôle et leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- c) une déclaration de politique signée par la direction qui stipule que :
 - le centre de production dispose des licences nécessaires,
 - la législation environnementale soit respectée,
 - le règlement en question soit respecté et que toutes les mesures soient prises pour garantir de manière permanente la conformité des matériaux de construction certifiés COPRO avec les prescriptions en vigueur,

- le responsable de l'autocontrôle dispose de toutes les possibilités et compétences pour assurer la conformité des produits qui font partie de cette certification ;
- d) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
- e) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle et les certificats de vérification et d'étalonnage qui s'y rapportent ;
- f) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le producteur, avec indication des contrôles possibles ;
- g) une copie de la/des convention(s) écrite(s) reprenant les obligations réciproques du titulaire de certificat et du laboratoire externe pour l'autocontrôle ;
- h) un plan d'échantillonnage et d'essai pour l'autocontrôle des matériaux de construction approuvé par l'organisme de certification (voir Art. 6.2.6.1) ;
- i) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- j) la méthode d'identification du produit et un exemplaire des bons de livraison ;
- k) une liste avec la dénomination et le numéro des fiches techniques de tous les produits certifiés. Un exemplaire imprimé de toutes les fiches techniques en vigueur ;
- l) énumération limitative des matériaux entrants accompagnés des fiches d'information de chaque matériau entrant et d'une copie des bons d'acceptation ;
- m) un exemplaire de toutes les conventions suivant l'article 4.5.8 ;
- n) une copie des licences nécessaires ;
- o) le cas échéant, une copie du certificat CE avec les déclarations des performances y afférentes ;
- p) le cas échéant, une copie des déclarations de matière première ;
- q) le cas échéant, les dérogations approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'Application ;
- r) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification.

Le titulaire du certificat fait en sorte que le dossier technique reflète en permanence la situation réelle.

4.6.3.3 Pour les parties suivantes du dossier technique, il est nécessaire que le producteur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraîne une dérogation par rapport à la situation décrite dans le dossier technique.

- l'organigramme pour les fonctions précisées à l'article 4.1.1.3 ;
- la situation en matière de licence ;
- l'installation et le processus de transformation ;
- les procédures où une communication à l'organisme d'inspection est obligatoire suivant les règles de ce règlement ;
- si la modification du processus de production a un impact sur la nature et la composition de la matière première, le titulaire du certificat doit également signaler cette modification à l'OVAM. Si la déclaration des matières premières n'est plus juridiquement valable, elle doit être modifiée. Le titulaire du certificat introduit pour ce faire une demande auprès de l'OVAM.

4.8 APTITUDE TECHNIQUE À L'EMPLOI DANS LA CONSTRUCTION

4.8.1 Généralités

4.8.1.1 Lors de la demande de certification d'un matériau de construction secondaire, le demandeur doit indiquer les exigences techniques normalisées ou d'autres spécifications techniques conformément aux documents de référence visés à l'article 2.3.6.

4.8.1.2 Si la demande concerne un matériau de construction secondaire pour lequel des exigences normalisées ou d'autres spécifications techniques standardisées conformes aux documents de référence visés à l'article 2.3.6 sont déjà disponibles dans le cadre de l'utilisation proposée, ces exigences normalisées ou ces spécifications techniques pour le matériau de construction secondaire doivent être utilisées comme base pour les exigences de construction visées à l'article 4.8.2.

Si la demande concerne un matériau de construction secondaire pour lequel il n'existe pas d'exigences normalisées ni d'autres spécifications techniques standardisées conformément aux documents de référence visés à l'article 2.3.6, dans le cadre de l'utilisation proposée, une étude motivée doit être ajoutée au dossier.

Cette étude détermine les exigences techniques qui doivent être posées au matériau de construction pour garantir les performances et la durabilité attendue du produit fini (produit dans lequel le matériau de construction secondaire a été utilisé). L'étude doit être effectuée par un organisme scientifique indépendant qui est accepté par l'organisme de certification.

4.8.1.3 La demande de certification doit inclure l'examen du matériau de construction secondaire conformément aux exigences techniques établies qui ont été jointes lors de la demande de déclaration des matières premières.

4.8.2 Exigences techniques et schémas de contrôle

4.8.2.1 Pour les granulats conformes aux normes EN harmonisées, les exigences techniques et les schémas de contrôle sont définis à l'Annexe B (période d'utilisation) et à l'Annexe C (période d'essai). Selon le matériau de construction secondaire et son application, ces schémas peuvent être adaptés par écrit par l'organisme de certification.

4.8.2.2 Pour les autres matériaux de construction, les exigences techniques et le schéma de contrôle basés sur les documents de référence ou l'étude motivée, l'examen du type réalisé et la proposition du demandeur sont fixés par écrit par l'organisme de certification.

Si certains tests de contrôle sont effectués en interne par le producteur, la reproductibilité de ces tests (7.3.2) peut être définie dans le schéma de contrôle.

Sur demande motivée du titulaire du certificat, le schéma de contrôle peut être adapté en fonction de l'expérience acquise :

- en cas de non-conformités répétées ;
- conformité prouvée sur une période plus longue.

L'organisme de certification confirme par écrit le schéma de contrôle adapté.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée de la période d'essai s'élève en principe à minimum 15 jours de production, un minimum de 3 mois civils et un maximum de 2 ans. Pour le reste elle dépend de la preuve du demandeur :

- a) qu'il soit satisfait à toutes les dispositions du présent règlement,
- b) que la conformité des produits avec les prescriptions techniques soit démontrée sur base des résultats de contrôle et d'essai enregistrés :
 - de l'autocontrôle par le demandeur,
 - du contrôle externe par l'organisme d'inspection.

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.

Les essais suivants doivent au moins être effectués :

Contrôle environnemental

Pendant la période d'essai, le régime d'inspection « critique » de l'Annexe A s'applique à tous les paramètres, sauf indication contraire dans la déclaration des matières premières.

Pour vérifier la qualité du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première à usage restreint a été utilisée, la fréquence indiquée à l'Annexe A est appliquée, avec un minimum d'un résultat d'essai conforme.

La conformité au VLAREMA ou à la déclaration de matière première doit être démontrée. Tous les contrôles pertinents prévus dans les articles 6.2.6.2 doivent être effectués avec succès.

Contrôle technique de construction

Le nombre d'essais qui doivent être effectués est fixé à l'article 4.8.2.

Après avoir respecté la période d'essai pour les caractéristiques de construction, la fréquence des contrôles techniques de construction de la période d'utilisation s'applique.

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

- 5.2.6.1 Durant la période d'essai, l'identification est identique à celle effectuée durant la période de certification (Art. 2.5), à l'exception de la mention de la marque COPRO et du logo COPRO.

Durant la période d'essai, lorsque les résultats internes et de contrôle d'un certain produit sont conformes, et moyennant l'autorisation écrite de l'organisme de certification, la mention « En période d'essai COPRO » peut figurer sur le bon de livraison. La fiche technique correspondante (voir Art. 1.1.1) est établie et peut être consultée sur COPRO Extranet.

- 5.2.6.2 La gestion du stock est identique à celle effectuée durant la période de certification (Art. 4.4.2).

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

Au cours de la période d'essai, la surveillance externe telle que déterminée à l'article 7, est appliquée. Les points à réaliser chaque année sont contrôlés et jugés conformes pendant la période d'essai.

Les essais de contrôle suivants doivent au moins être effectués :

Contrôles environnementaux :

Au moins un échantillonnage par type de matériau de construction est effectué en présence de l'organisme d'inspection.

Tous les contrôles doivent être effectués, en conformité à l'article 7.3.1.4.1, avec succès.

Contrôles techniques de construction :

Le nombre d'essais qui doivent au moins être effectués est fixé à l'article 4.8.2.

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

- 5.2.8.3 Si le demandeur est en difficulté durant la période d'essai, l'organisme de certification a le droit de prolonger exceptionnellement la période d'essai. Une telle prolongation ne peut uniquement être accordée sur demande justifiée.

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

6.1.1.2 Les feuilles de travail sont complétées de manière indélébile. La disposition et la présentation des carnets de travail se font en commun accord avec l'organisme d'inspection.

6.1.1.5 L'informatisation des feuilles de travail est autorisée.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Les registres sont mis à jour conformément au présent règlement et à la législation en vigueur.

Les registres suivants sont tenus à jour :

- le registre des matériaux entrants :

lorsque les matériaux entrants sont traités sur le lieu où ils sont générés, il contient tous les résultats et données de contrôle concernant l'approbation pour le traitement du matériau entrant ;

lorsque les matériaux entrants sont livrés à l'endroit de traitement, le registre des matériaux entrants contient :

- a) les copies de tous les bons d'acceptation, classées par ordre croissant ;
- b) la liste récapitulative par matériau entrant de toutes les livraisons entrantes, avec au moins la mention du numéro du bon de livraison, la nature du déchet, le code EURAL, l'origine et la quantité ;
- c) le cas échéant, des déclarations relatives à la qualité et aux caractéristiques des matériaux entrants fournis ;

Les doubles des bons d'acceptation sont conservés par le titulaire du certificat, et ce durant au moins dix ans.

Ces registres peuvent également être conservés de façon électronique dans les locaux du producteur, pour autant qu'ils soient accessibles à l'organisme de contrôle lors d'une inspection et puissent être imprimés.

- le registre des refus contient :

- a) une liste récapitulative de toutes les livraisons refusées, classées par ordre chronologique ;

- b) les copies classées par ordre chronologique des bons de livraison refusées, avec la mention du refus.
- le registre de production contient :
 - a) les produits qui sont fabriqués quotidiennement ;
 - b) les données et les résultats du contrôle de la production ;
 - c) le cas échéant, les plannings de production qui sont transmis, suivant l'article 4.5.4, par écrit à l'organisme de certification.
- le registre des produits déclassés contient :
 - a) un aperçu de tous les lots déclassés, avec la mention du motif de déclassement ;
 - b) les mesures correctives par lot qui ont été prises. Lorsque le lot a été livré, les preuves écrites de la destination doivent être conservées.
- le registre de la maintenance contient chaque réglage manuel, remplacement ou autre intervention d'entretien de l'installation, afin de déceler les causes d'anomalies éventuelles constatées sur le produit fini.
- le registre des essais contient tous les résultats et données d'essai par produit. Il contient aussi bien les résultats des analyses techniques que les résultats des analyses environnementales. Les résultats des essais de contrôle sont conservés séparément.

Si le titulaire du certificat fait appel à un laboratoire externe pour les essais d'autocontrôle, les rapports de ce laboratoire sont considérés comme un carnet de travail.

Le registre des essais contient également une liste des produits certifiés avec le renvoi au numéro des fiches techniques.

- le registre des résidus de produit mentionne la nature et les quantités des résidus évacués issus du processus de traitement, ainsi que l'identification du lieu de déstockage. Les bons d'acceptation de la décharge sont mis à la disposition de l'organisme de contrôle.
- le registre des matériaux sortants contient :
 - a) si d'application, les accords écrits avec le client/utilisateur en ce qui concerne les limitations et conditions d'utilisation (conformément à l'Art. 4.5.8.2) ;
 - b) les doubles de tous les bons de livraison émis, classés par ordre croissant ;
 - c) une liste récapitulative des livraisons par type de produit et classe granulaire (avec la mention du code du matériau, les quantités, l'utilisation et/ou l'application, le client/utilisateur...).

Les doubles des bons de livraison sont conservés par le titulaire du certificat, et ce durant au moins dix ans.

Les quantités trimestrielles de matériaux de construction livrés sont communiquées par le titulaire du certificat à chaque fin de trimestre (au plus tard le 20 du mois suivant la fin du trimestre) à l'organisme de certification.

- le registre de l'équipement de contrôle contient :
 - a) les résultats de contrôle, de vérification et d'étalonnage de l'équipement de contrôle,
 - b) les certificats de vérification et d'étalonnage de cet équipement.

- le registre des non-conformités contient :
toutes les fiches suivant l'article 6.3.3. et tous les documents qui prouvent un suivi correct.
- le registre des plaintes contient :
toutes les fiches (description, étude et conclusions) et documents qui s'y rapportent concernant les plaintes de livraison de produits certifiés.
- Le registre des études de l'aptitude à l'emploi contient :
 - a) un aperçu des études de l'aptitude à l'emploi avec la mention du type de produit ou fabricant et de l'application ;
 - b) les études de l'aptitude à l'emploi documentées ;
 - c) exigences techniques et schémas de contrôle (4.8.2).
- Le registre des déclarations de matière première contient :
 - a) un aperçu des déclarations de matière première avec la mention :
 - du type de produit ou fabricant ;
 - des conditions d'utilisation ;
 - le cas échéant, les limitations d'utilisation ;
 - les contrôles qui sont imposés ;
 - et la validité ;
 - b) les déclarations de matière première.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production. Des dérogations à cet effet sont soumises à un accord écrit de l'organisme de certification et peuvent entraîner des frais supplémentaires qui peuvent être facturés au producteur.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier les pages des registres lors de l'inspection.
- 6.1.2.9 Les registres peuvent être conservés de manière numérique, mais doivent encore, sur simple demande de l'organisme d'inspection, pouvoir être imprimés.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

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

6.2.1 Dispositions générales

6.2.1.7 Pour chaque caractéristique essentielle reprise dans l'article 6.2.6, le producteur déclare une performance dans sa Déclaration de performance suivant le CPR et le marquage CE si le CPR pour ce matériau de construction secondaire s'applique.

6.2.1.8 La certification COPRO est uniquement valable si les caractéristiques essentielles déclarées font l'objet d'un marquage CE correct.

Les fréquences de contrôle renseignées ci-dessous sont des fréquences de référence. Elles peuvent être augmentées sur propre initiative du titulaire du certificat ou suite à une sanction imposée par le Comité de Certification.

Les contrôles environnementaux légaux doivent de toute façon être effectués.

Tous les échantillonnages et les mesures sont effectués suivant les dispositions légales et/ou normatives applicables, sous la responsabilité du producteur.

Les enregistrements doivent garantir la traçabilité. Les enregistrements doivent être effectués immédiatement après la vérification, le contrôle, l'échantillonnage et/ou le mesurage.

6.2.1.9 À la demande du producteur et moyennant l'accord de l'organisme de certification, les caractéristiques environnementales ou techniques, qui sont reprises dans une autre procédure de certification, sont exonérées de contrôle.

Cela est possible lorsque le producteur démontre la confiance dans l'équivalence du produit et du système avec les exigences présumées et la législation régionale pertinente et procure toutes les informations à l'organisme de certification pour examiner ceci. Le producteur remet pour cela un dossier dans lequel l'équivalence avec les exigences du TRA 40 est démontrée.

L'organisme de certification obtient également un accès permanent à tous les rapports (rapports d'audit, rapports de contrôle et rapports d'analyse) établis dans le cadre de la supervision de la procédure de certification.

L'organisme de certification évalue l'équivalence en de manière continue.

6.2.2 Localisations de contrôle

Le titulaire du certificat dispose d'un local chauffé et exempt de poussière pour le traitement administratif des résultats des contrôles et essais. Lors du contrôle externe, ce local est mis à disposition de l'organisme d'inspection.

Lorsque les essais sont effectués dans un laboratoire interne, celui-ci dispose de suffisamment de possibilités et d'espace pour effectuer les activités de contrôle dans des conditions de laboratoire (aspiration des poussières, à l'abri des vibrations...).

6.2.3 Autocontrôle sur les matériaux entrants

6.2.3.1 Contrôles sur les matériaux entrants qui seront transformés en matériau de construction

En fonction de l'origine des matériaux entrants, une distinction est faite dans les procédures de contrôle. Les contrôles sur les matériaux entrants dépendent du lieu où ils sont générés et le lieu où ils sont traités.

Le titulaire du certificat doit faire en sorte que sa procédure d'approbation ou son règlement d'acceptation soit en conformité avec la législation environnementale en vigueur et le permis d'environnement.

6.2.3.2 Contrôle sur les matériaux entrants qui sont traités à l'endroit où ils sont générés

Le producteur rédige une **procédure d'approbation** dans laquelle les contrôles et les critères d'acceptation sont déterminés. Les éléments suivants, qui peuvent avoir une influence tant sur la qualité technique que sur la conformité environnementale du produit fini, peuvent être repris :

- les caractéristiques des matériaux à l'origine des matériaux entrants générés ;
- le processus de production ;
- les moyens avec lesquels ainsi que la manière suivant laquelle les matériaux entrants sont contrôlés ;
- les critères d'acceptation.

Lors de l'évaluation et de l'enregistrement, il est également tenu compte de la méthode de gestion de stock et du recyclage ou traitement.

La procédure d'approbation devrait conduire à ce que les matériaux entrants acceptés offrent une garantie suffisante pour le traitement jusqu'à un produit fini de qualité constante.

Tous les résultats et données de contrôle sont enregistrés et/ou conservés dans le **registre des matériaux entrants** (voir l'article 6.1.2.3).

6.2.3.3 Contrôle sur les matériaux entrants qui sont livrés sur le lieu de recyclage ou de traitement

Le producteur rédige un **règlement d'acceptation** qui est disponible publiquement et dans lequel les éléments suivants sont au moins repris :

- une déclaration que seuls sont acceptés des matériaux entrants permettant après recyclage et/ou traitement, d'obtenir un produit fini techniquement et environnementalement raisonnable ;
- une énumération des matériaux entrants ou matériaux récupérés et des exigences de qualité (les critères d'acceptation ou de refus) auxquelles ils doivent satisfaire. La nature et l'éventuelle contamination des matériaux entrants doivent être déterminées de telle manière que l'installation de traitement est en mesure de les traiter jusqu'à un produit fini conforme ;
- les moyens avec lesquels ainsi que la manière suivant laquelle les composants des matériaux entrants livrés sont contrôlés ;
- les documents qui doivent accompagner la livraison des matériaux entrants et qui en confirment l'origine ;

- les éventuelles analyses environnementales qui doivent être effectuées pour l'acceptation ;
- les éventuels contrôles d'identification complémentaires des matériaux entrants d'origine douteuse ;
- la signature du producteur ou de son mandataire.

Chaque livraison entrante est pesée et identifiée par un bon d'acceptation portant un numéro d'ordre croissant. Le bon d'acceptation doit au minimum comporter tous les éléments d'un formulaire d'identification tel que défini à l'article 6.1.1.2 du VLAREMA et mentionner :

- nom et adresse du titulaire du certificat ;
- date et heure d'apport ;
- la nature des matériaux entrants livrés, tels qu'ils sont définis dans le règlement d'acceptation ;
- le cas échéant, le code des déchets européens (code EURL) ;
- l'origine (nom et adresse) ;
- toutes les données complémentaires qui sont nécessaires pour tracer la qualité des matériaux entrants ;
- la quantité pesée (tonnes) ;
- le transporteur ;
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- la signature du transporteur et du titulaire du certificat ou de son mandataire.

Le bon d'acceptation peut être une combinaison d'un formulaire d'identification, d'un bulletin de pesée et d'une CMR (lettre de voiture). Le bon d'acceptation est établi en deux exemplaires, un pour le transporteur et l'autre pour le titulaire du certificat, et est conservé pendant dix ans minimum.

Ce bon peut également être conservé sous forme électronique tant qu'il peut être imprimé sur simple demande.

Tous les résultats et données de contrôle sont inscrits et/ou conservés dans le registre des matériaux entrants (voir Art. 6.1.2.3).

Les apports refusés sont enregistrés dans le registre des refus, en indiquant le motif du refus.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

La conformité de la gestion du stock et de la procédure de chargement suivant l'article 4.4.2 doit être suivie.

Les résidus de traitement séparés du flux de matériaux sont entreposés de telle sorte qu'une pollution ou contamination de l'environnement n'ait pas lieu. Les résidus de traitement sont régulièrement évacués et leurs nature et quantités sont enregistrées dans le registre des résidus.

Le plan de situation doit toujours être tenu à jour.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Le producteur des matières premières décrit la méthode de transformation et consigne son contrôle dans une procédure de transformation.

Une transformation par lots est utilisée pour les matériaux entrants. Un lot à transformer se compose de matériaux entrants à transformer qui subissent la même transformation (traitement et/ou décontamination).

Le producteur de matières premières détermine la composition d'un lot à transformer, afin que cela corresponde aux contrôles sur les lots de production. Le bilan de masse de chaque lot transformé est déterminé et enregistré.

Les données et les résultats du contrôle de processus sont inscrits dans le registre de la production. Dans celui-ci, les quantités de produits finis sont notées, sur base desquelles la nature et la fréquence des essais à réaliser peuvent être déterminées.

L'installation de traitement est entretenue de manière à ne pas influencer désavantageusement la qualité du produit fini. Un double des rapports d'entretien et de réparation est conservé dans le registre de la maintenance.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

En concertation avec l'organisme de certification, le producteur dresse un plan d'échantillonnage et d'essai pour tous les produits finis.

En ce qui concerne la conformité environnementale, l'autocontrôle doit être effectué au moins pour la contamination physique, les matériaux suspectés de contenir de l'amiante et la contamination chimique, sauf indication contraire dans la déclaration des matières premières. La liste des paramètres doit le cas échéant être ajustée en fonction des paramètres mentionnés dans la déclaration des matières premières.

Si la restriction d'utilisation concerne la lixiviation ou la contamination physique, la déclaration des matières premières et le plan d'échantillonnage ou d'analyse précisent les contrôles à effectuer :

- sur le matériau de construction lui-même (paramètres chimiques - concentrations totales ; contamination physique, présence d'amiante) ;
- sur le matériau de construction concassé, façonné ou non, dans lequel le matériau de construction doit être utilisé conformément à la restriction d'utilisation (p. ex. lixiviation, teneur en verre).

Les caractéristiques qui doivent être contrôlées techniquement sont fixées à l'article 4.8.2.

Le producteur respecte au moins les dispositions suivantes.

6.2.6.1 Procédures générales de contrôle des échantillonnages et essais

Les principes généraux de contrôle sont basés sur le contrôle aléatoire des produits finis. La fréquence des contrôles dépend du profil de risque et de la constance des caractéristiques du produit.

L'évaluation fait la distinction entre un système standard (système 1) et un système critique (système 2).

Pour les échantillonnages et les analyses dans le cadre de l'autocontrôle, le producteur de matières premières doit soit faire appel à un laboratoire agréé par le VLAREL, soit procéder lui-même à l'échantillonnage conformément au « code de bonnes pratiques pour l'autocontrôle des déchets d'échantillonnage effectué par l'opérateur » (Annexe G).

Le suivi des résultats non conformes se fait suivant l'article 6.3.

Système 1 (standard) :

Pour le régime d'inspection « standard », l'échantillonnage peut être effectué sur une partie définie du lot de production, selon la fréquence indiquée à l'Annexe A. La description de la partie délimitée du lot de production est définie dans la procédure d'échantillonnage. Dans le cas d'un stockage en tas, il s'agit d'un minimum de 250 m³ et d'un maximum de 1000 m³.

Ce lot de production délimité ne peut être livré qu'après confirmation de la conformité. Le stock restant de ce lot de production peut être éliminé si les conditions du régime d'inspection « standard » sont remplies.

Système 2 (critique) :

Dans le cadre du régime d'inspection « critique », l'échantillonnage est toujours effectué par lot de production selon la taille et la fréquence indiquées à l'Annexe A. Un lot de production peut uniquement être livré lorsque tous les résultats sont conformes.

Les échantillonnages pour les contrôles techniques de construction sont effectués suivant les principes de la norme NBN EN 932-1 dans le cas des granulats.

Les essais débutent immédiatement après l'échantillonnage. Les données issues des mesures sont immédiatement inscrites dans le carnet de travail du laboratoire. Les résultats d'essai et leurs évaluations sont inscrits dans le registre d'essai, et ceci au plus tard 2 jours ouvrables après qu'ils ont été connus.

6.2.6.2 Contrôle environnemental

Le contrôle environnemental est effectué conformément aux critères imposés dans le VLAREMA et, si d'application, les dispositions imposées dans la déclaration de matière première. Les échantillonnages et les analyses sont effectués selon la procédure la mieux adaptée des méthodes CMA.

Les dispositions et critères ci-dessous sont d'application. Uniquement les contrôles (A, B et/ou C ou D) qui sont pertinents pour le matériau de construction en question sont, conformément à l'/aux application(s) déterminée(s), obligatoires.

6.2.6.2.A Contrôle de la contamination chimique

Sauf indication contraire dans la déclaration de matière première, le contrôle se fait suivant le VLAREMA, pour les matières premières destinées à être utilisées comme matériau de construction. La fréquence minimale indiquée à l'Annexe A doit dans tous les cas être respectée.

6.2.6.2. B Contrôle de la contamination physique

Méthode d'essai : CMA/2/II/A.22 ou CMA/2/II/A.23 (PTV 406 Annexe A ou B).

Le contrôle de la contamination flottante et non flottante est effectué suivant CMA/2/II/A.22 ou CMA/2/II/A.23. Afin de combiner ce contrôle d'une manière pratique avec l'essai de classification technique, ces méthodes d'essai ont cependant été intégrées dans le PTV 406 Annexe I et J.

Fréquence : est fixée à l'Annexe A.

Contrôle de conformité des contaminations flottantes et non flottantes

Conforme la législation environnementale en vigueur.

6.2.6.2.C Contrôle sur la présence d'amiante

Le contrôle se fait en 2 étapes : en premier lieu, un dépistage est effectué sur la présence de matériaux dont on soupçonne qu'ils contiennent de l'amiante selon la PTV 406 Annexe I ou J, ensuite un contrôle est effectué sur la teneur en fibres d'amiante (CMA/2/II/C.2).

L'échantillonnage pour le contrôle de l'amiante est effectué sur le produit stocké avec une fréquence décrite à l'Annexe A.

Si, lors du dépistage du matériau dont on soupçonne qu'il contient de l'amiante, la valeur de la norme pour l'amiante de 100 mg/kg ds est dépassée, la teneur en amiante doit être déterminée suivant CMA/2/II/C.2.

Le titulaire du certificat effectue d'abord un contrôle visuel complet sur l'ensemble du lot. À cette fin, des parties du stock peuvent être étendues à l'aide d'une grue ou d'une chargeuse-pelleteuse.

En dépassant la concentration autorisée, le titulaire du certificat peut procéder à un nouvel échantillonnage pour déterminer la teneur en amiante du stock en question. Le résultat du nouvel essai est déterminant.

Facultatif : Le lot en question peut éventuellement être divisé en différents sous-lots suivant un plan préparé à l'avance en indiquant les différents sous-lots. Les sous-lots doivent être stockés séparément. Sur chaque sous-lot séparément, une analyse de l'amiante doit être effectuée.

Pour les lots ou les sous-lots avec un dépassement, des mesures correctives doivent être prises, telles que le nettoyage (d'une manière légalement fondée dans un établissement agréé) ou déversage légal. Le mélange des (sous)-lots n'est pas autorisé.

Le producteur informe l'organisme de certification, par écrit, des mesures prises.

Lors d'un résultat conforme, le lot peut être livré.

6.2.6.2.D Contrôle de la qualité du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première à usage restreint a été utilisée

Pour les matières premières à usage restreint, le plan d'échantillonnage ou d'essai prévu par la déclaration des matières premières détermine les contrôles (p. ex. lixiviation, teneur en verre) à effectuer sur le matériau de construction concassé, façonné ou non, dans lequel la matière première doit être utilisée conformément à l'usage restreint.

Le contrôle du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première a été utilisée est réalisé à la fréquence indiquée à l'Annexe A. La lixiviation est effectuée au moyen d'un essai en colonne et est déterminée pour les paramètres énumérés dans le VLAREMA ou, si c'est spécifié, dans la déclaration des matières premières.

Les contrôles doivent être réalisés par le producteur des matières premières. La personne responsable de l'autocontrôle désignée par le titulaire du certificat évalue les résultats du rapport.

Le manuel de qualité peut prévoir la possibilité d'effectuer l'autocontrôle ou une partie de l'autocontrôle chez les producteurs de matières premières de l'application dans laquelle la matière première à usage restreint a été utilisée dans des matériaux de construction non façonnés ou façonnés.

En cas de non-conformités, le producteur signale par écrit les dépassements de la ou des valeurs impératives à l'OVAM et à l'organisme de certification. Le producteur effectue une analyse des causes et propose un plan par étapes avec les mesures à prendre en cas de dépassement. Le plan par étapes est vérifié par l'organisme de certification.

Le plan par étapes consiste au moins en l'exécution d'analyses supplémentaires. Lorsque différentes applications ont été autorisées dans la déclaration des matières premières, la sanction proposée peut consister à cesser d'utiliser l'usage spécifique qui a donné lieu au dépassement.

6.2.6.3 Contrôle technique de la construction

Le producteur effectue d'abord un contrôle visuel sur chaque lot. Après approbation, il passe à l'analyse suivant les schémas d'essai repris dans l'article 4.8.2.

La fréquence des essais est déterminée dans le plan d'échantillonnage et d'essai (voir Art. 4.6.3.2 f). Les fréquences déterminées dans les tableaux de l'article 4.8.2 sont au moins respectées.

Dans les schémas de contrôle de l'article 4.8.2 il est indiqué quels essais peuvent être pris en considération dans l'autocontrôle.

6.2.6.4 Passage d'un régime critique à un régime d'inspection standard

Si le producteur de matières premières souhaite passer du régime de contrôle « critique » au régime de contrôle « standard », il doit - pour ce faire - introduire une demande motivée auprès de l'organisme de certification.

Le producteur de matières premières doit démontrer que la qualité environnementale de la matière première est conforme aux critères de la déclaration des matières premières. Pour ce faire, les résultats de tous les lots de production (au moins 5 lots de production consécutifs) doivent être conformes. De plus, la valeur moyenne de chaque paramètre, calculée sur l'ensemble des lots de production (au moins cinq lots consécutifs et pour une production et un refus d'au minimum 5 000 m³), doit être inférieure à 80 % de la valeur impérative. La valeur impérative est mentionnée dans le manuel de qualité.

Pour passer du régime d'inspection technique critique au régime d'inspection standard, le producteur doit introduire une demande motivée concernant les paramètres techniques de construction.

L'organisme de certification évalue la demande et précise les conditions dans lesquelles il est possible de passer au régime d'inspection « standard ». Le passage au régime de certification « standard » est uniquement possible après accord de l'organisme de certification.

L'organisme de certification peut évaluer s'il est possible de limiter la fréquence « critique » à quelques paramètres pour lesquels un suivi très strict de la qualité est approprié, et de maintenir la fréquence « standard » pour les autres paramètres.

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 RNR 04. Si le RNR 04 ne prévoit pas d'équipement spécifique ou d'appareil de contrôle, la méthode et la fréquence sont soumises à l'approbation de l'organisme de contrôle.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

Cet article indique ce que le producteur entreprend en cas de manquements.

6.3.1 Traitement des manquements et communication à l'organisme de certification

6.3.1.1 Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites dans l'article 6.3.3.

Le producteur informe l'organisme de certification par écrit des non-conformités constatées qui ont conduit au refus du lot (partiel)/batch de production échantillonné. Il décrit les mesures prises et joint, le cas échéant, en annexe les documents nécessaires qui justifient ces mesures. Les mesures consistent au moins à effectuer des analyses supplémentaires et l'organisme de certification assure leur suivi.

En ce qui concerne les contrôles suivant l'article 6.2.6.2, le producteur notifie également à l'OVAM les non-conformités et les mesures prises.

Lorsque différentes applications ont été autorisées dans la déclaration des matières premières, la mesure proposée peut consister à cesser d'utiliser l'usage spécifique qui a donné lieu au dépassement.

6.3.1.3 Le producteur informe l'organisme de certification par écrit en cas de modification du système de contrôle (voir Art. 6.2.6.1).

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

6.3.3.1 Le suivi des résultats d'essai non conformes dépend du régime dans lequel il est produit et contrôlé (voir Art. 6.2.6.1). Une distinction est faite auprès du suivi d'une non-conformité entre les systèmes 1 et 2.

Système 1 (standard) :

Lors d'un résultat non conforme, l'échantillon de réserve est immédiatement testé. Si le délai de conservation pour l'environnement est dépassé, un nouvel échantillonnage est immédiatement effectué sur le lot (partiel) échantillonné. Le résultat du nouvel essai est déterminant.

Si le résultat de ce nouvel essai est conforme, le lot (partiel) peut être livré.

Si le résultat de ce nouvel essai n'est pas conforme non plus, le producteur décline le lot (partiel) échantillonné. Dans le cas d'essais environnementaux non conformes, le lot (partiel) en question est alors stocké de manière légale ou nettoyé davantage (d'une manière juridiquement responsable dans un établissement agréé). Le producteur informe l'organisme de certification, l'OVAM (en cas de tests environnementaux non conformes) et, le cas échéant, l'organisme de surveillance (voir Art. 5.7.1.4.2) est averti par écrit des non-conformités identifiées et des mesures prises.

La livraison de la totalité (du solde) du stock est immédiatement (après la connaissance du résultat) suspendue. Une étude est effectuée par rapport à la non-conformité constatée. La livraison ne pourra reprendre qu'après la réalisation d'un échantillonnage sur un nouveau lot (partiel) et que les résultats soient conformes.

Si un résultat non conforme est constaté sur 2 lots (partiels) successifs, la livraison du stock existant est suspendue. Le producteur effectue une étude sur la cause des non-conformités et prend ensuite des mesures correctives. De plus, il passe au système 2 (critique) jusqu'à ce qu'il y ait une garantie suffisante quant à la conformité constante des produits (article 6.3.3.2).

Système 2 (critique) :

Lors d'un résultat non conforme, un nouvel échantillonnage est immédiatement effectué sur le batch/lot de production échantillonné. Le résultat du nouvel essai est déterminant.

Si le résultat de ce nouvel essai est également non conforme, le producteur décline le batch/lot de production échantillonné. Dans le cas d'essais environnementaux non conformes, le bath/lot de production en question est alors stocké de manière légale ou est nettoyé davantage (d'une manière juridiquement responsable dans un établissement agréé). Le producteur informe l'organisme de certification, l'OVAM (en cas d'essais environnementaux non conformes) et le cas échéant le superviseur (voir Art. 5.7.1.4.2) par écrit des non-conformités constatées ainsi que des mesures prises.

Si les résultats sont conformes, le lot peut être livré.

Note : l'obligation de réaliser des contrôles suivant le système 2 (critique) peut être imposée par produit, type de produit ou par caractéristique.

6.3.3.2 Passage d'un régime standard à un régime d'inspection critique

Le producteur de matières premières peut toujours décider de passer au régime critique sur la base des résultats de l'autocontrôle interne. L'organisme de certification en est alors informé. Après approbation par l'organisme de certification, le système peut être limité au régime critique pour des paramètres sélectionnés.

Ce passage peut également être imposé par la certification comme mesure corrective en cas de non-conformité. L'organisme de certification peut évaluer s'il est possible de limiter la fréquence « critique » à quelques paramètres pour lesquels un suivi très strict de la qualité est approprié, et de maintenir la fréquence « standard » pour les autres paramètres.

Après l'implémentation des mesures correctives, il est possible de repasser du régime critique au régime standard conformément à l'article 6.2.6.4.

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 producteur en sa présence ou par des laboratoires de contrôle). En cas de manquements, le producteur prend 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 du lieu où elles se déroulent.

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.2 Les inspections sont réparties en plusieurs catégories :

- les inspections standard ;
- les inspections supplémentaires, selon les règles du Règlement d'application flamand.

7.2.1.3 Les inspections standard peuvent notamment porter sur :

- le matériel ;
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle ;
- l'acceptation des matériaux entrants et la composition des lots à transformer ;
- la gestion du stock ;
- 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 ;
- le cas échéant, la production de produits mélangés (annexe E) ;
- le cas échéant, la production de matériaux de construction sur un chantier de construction et de démolition à l'aide d'une installation mobile ou selon un processus de transformation standard (annexe F) ;
- la réalisation des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- les échantillonnages en vue des essais de contrôle et des essais comparatifs ;
- l'évaluation des résultats des essais de contrôle et des essais comparatifs et des contrôles réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection* ;

- en cas de décontamination, le contrôle, pour chaque lot à transformer, que les résidus du processus, l'efficacité du nettoyage et, le cas échéant, la réduction de la charge polluante (annexe D) ont été déterminés* ;
- l'application des mesures correctives et des actions correctives en cas de non-conformité ;
- l'évaluation de toutes les plaintes enregistrées*.

Des audits ultérieurs sont effectués au moins une fois par an :

- Suivi de la conformité des tests environnementaux par le responsable qualité. Il s'agit de la procédure, des évaluations des résultats d'analyse réalisées et de sa formation (continue)* ;
- Conformité du manuel de qualité au règlement ;
- Pour la décontamination, le contrôle de l'outil de calcul du rendement du nettoyage et, le cas échéant, de la réduction de la charge polluante pour les différents lots à transformer (en cas de décontamination uniquement)* ;
- Visite de contrôle dans le cadre de l'audit du « code des bonnes pratiques pour l'autocontrôle de l'échantillonnage des déchets effectué par l'exploitant ».

Les parties éligibles aux téléinspections sont marquées d'un astérisque (*).

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 ; le cas échéant, en participant à des tests sur le deuxième sous-échantillon (= échantillon de réserve) des échantillons externes ou dans le cadre de l'autocontrôle ;
- le cas échéant, le contrôle des résultats et de la réduction de la charge polluante de la décontamination des lots mélangés à transformer dans le cadre de la production conformément à l'annexe D * ;
- 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 04* ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du producteur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'Application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (Art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du producteur.

Les parties éligibles aux téléinspections sont marquées d'un astérisque (*).

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Les inspections standard sont effectuées par centre de production.

Le nombre des visites de contrôle périodiques par an est repris dans le tableau ci-dessous :

Régime (environnement / technique de construction)	Nombre d'inspections type I ^{(1) (2)} Évaluation de l'autocontrôle	Nombre d'inspections type II ⁽³⁾ Échantillonnage / tests
Standard / Critique	1/20 000 t Min. 3, max. 8 par an	Environnement : voir annexe A Technique de construction : 1/20 000 t (min. 2, max. 4)
(1) Les inspections de type I et II peuvent, si c'est possible, être combinées le même jour. Si c'est possible, les contrôles annuels peuvent être combinés avec une visite de type I (7.2.1.3). (2) Pour les titulaires d'un certificat CE délivré par COPRO, le nombre d'inspections de type I est réduit d'une visite et l'audit annuel du manuel de qualité est combiné avec l'audit CE (3) Nombre de visites en fonction du nombre de produits certifiés et des quantités produites, à partir d'un seul et même matériau entrant.		

Une visite de contrôle de type I (normalement ½ à 1 jour) porte principalement sur (liste non limitative) :

- la vérification du système de qualité, conformément au présent règlement ;
- la vérification des carnets de travail et des registres ;
- la vérification des documents de livraison ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et des essais de contrôle ;
- l'application des mesures correctives en cas de non-conformité ;
- la vérification de la gestion des stocks ;
- la vérification du processus de production et des installations (enregistrements des productions) ;
- l'évaluation de toutes les plaintes enregistrées.

Une visite de contrôle de type II (normalement ½ jour jusqu'à 1 jour) porte principalement sur (liste non limitative) :

- la prise d'échantillons pour les essais de contrôle ;
- la présence aux mesures et essais internes ;
- la vérification des documents de livraison ;
- la vérification des enregistrements de la production lors de la visite.

Si tous les contrôles prévus ne peuvent être réalisés dans le laps de temps d'une visite normale, la visite sera éventuellement étendue au jour suivant. Ceci peut notamment être le cas si le laboratoire interne dans lequel les essais à réaliser en présence de l'inspecteur ne se trouve pas au même endroit que le centre de production.

En cas de production irrégulière, l'organisme de contrôle peut décider de réaliser moins d'inspections que le nombre d'inspections standard prévu sur une base annuelle.

Si la production ou la livraison sous la marque COPRO reste interrompue (Art. 4.5.1), un contrôle externe minimal est réalisé.

Ce contrôle externe minimal se compose :

- d'une seule inspection dans un délai imparti de 1 an.
- Voilà ce qui se passe : un examen de la capacité du titulaire du certificat à continuer à se conformer aux règles de la réglementation, en respectant en particulier les changements intervenus depuis l'inspection précédente en matière de personnel, de matériel, de matières premières, d'unité de production, de produit et de plan de qualité.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

Cet article contient les règles relatives aux contrôles - souvent certains essais - qui sont réalisés dans le cadre de la surveillance externe. Ces contrôles peuvent être effectués par le producteur en présence de l'organisme d'inspection et/ou par un laboratoire externe. Dans le cas où ils sont effectués par le laboratoire du producteur 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 producteur dans le cadre de l'autocontrôle. L'autorisation est demandée par écrit à l'organisme de certification.

- 7.3.1.3 L'article 7.2.3.2 précise les fréquences minimales des essais de contrôle et des essais à assister. Dans le cas d'une qualité douteuse des produits, l'organisme d'inspection peut augmenter ces fréquences.

7.3.1.4 Échantillonnages

7.3.1.4.1 Contrôle environnemental

Les échantillonnages et les traitements des échantillons pour le contrôle environnemental sont effectués suivant le CMA en vigueur. Les échantillonnages sont effectués par un preneur d'échantillons qui détient une reconnaissance VLAREL, en présence de l'organisme d'inspection, qui recevra également une copie du rapport d'échantillonnage.

Le laboratoire de contrôle confirme sans ambiguïté l'identification et le scellement des échantillons sur le rapport de test. Le rapport de test est envoyé en format numérique simultanément au producteur de matières premières et à l'organisme de certification.

Les rapports d'échantillonnage et d'analyse du contrôle externe (test initial et éventuel contre-essai) sont conservés sur un support électronique sous une forme lisible et compréhensible et téléchargés dans la base de données de l'OVAM. Cela doit se faire conformément aux directives de l'OVAM.

A et B Contrôle de la contamination chimique et physique

Les échantillonnages pour les contrôles environnementaux sont effectués suivant les CMA en vigueur. Les échantillonnages sont effectués en double.

Tous les contrôles pertinents prévus dans l'article 6.2.6.2. A et B doivent être effectués.

En cas de dépassement, un contre-essai sur le deuxième échantillon partiel est effectué dans un autre laboratoire. Si le délai de conservation est dépassé pour certains tests, un nouvel échantillonnage du même lot doit être effectué par un échantillonneur agréé par le VLAREL.

Lorsque ce résultat n'est également pas conforme, le lot/batch de production en question est déversé légalement ou est traité d'une manière juridiquement fondée. Le producteur informe l'organisme de certification et l'OVAM des mesures prises.

Le lot partiel/batch de production échantillonné peut seulement être livré lorsque tous les résultats sont conformes.

C. Contrôle sur la présence d'amiante

C.1 Contrôle visuel du stock

L'inspecteur effectue à chaque visite un contrôle visuel sur la présence d'amiante. A sa demande, il peut faire étendre des parties du stock à l'aide d'une grue ou d'une chargeuse-pelleteuse.

C.2 Contrôle du matériau de construction

Les échantillonnages pour les contrôles relatifs à l'amiante sont réalisés conformément aux CMA applicables. Les échantillonnages sont effectués en trois exemplaires.

Les échantillons de terrain destinés aux contre-essais sont conservés par le titulaire du certificat dans des conditions adaptées. Ils peuvent uniquement être détruits après autorisation de l'organisme de contrôle. Le non-respect de ces procédures peut entraîner une visite de contrôle supplémentaire pour un nouvel échantillonnage.

Non-conformité teneur en amiante :

En dépassant la concentration autorisée, le titulaire du certificat peut procéder à un contre-essai sur le deuxième et le troisième échantillon de terrain dans deux laboratoires différents, différents du premier laboratoire. Les deux contre-essais doivent être conformes.

En cas de dépassement, des mesures correctives doivent être prises, telles que le traitement (d'une manière légalement fondée dans un établissement agréé) ou déversement légal.

Facultatif : Le stock en question peut éventuellement être divisé en différents sous-lots, suivant un plan préparé à l'avance avec indication des différents sous-lots. Les sous-lots doivent être stockés séparément. Sur chaque sous-lot séparément une analyse de l'amiante doit être effectuée.

Pour les sous-lots avec un dépassement, des mesures correctives doivent être prises. Le mélange des (sous-)lots n'est pas autorisé.

Le producteur informe l'organisme de certification et l'OVAM, par écrit, des mesures prises.

Lors d'un résultat conforme, la livraison peut être effectuée.

Les échantillonnages dans le cadre du contrôle externe se font par sondage et ne dispense par le producteur de l'exécution de l'autocontrôle. Cela signifie entre autres que lorsque la valeur normative d'amiante est dépassée lors de l'autocontrôle, la livraison du stock en question doit être suspendue.

D. Contrôle de la qualité du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première à usage restreint a été utilisée

Le contrôle externe du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première a été utilisée est réalisé selon la fréquence indiquée à l'annexe A :

Le contrôle est réalisé sur le matériau de construction concassé non façonné ou façonné dans lequel la matière première à usage restreint a été utilisée. Si l'usage restreint concerne la lixiviation, celle-ci est effectuée au moyen d'un essai en colonne et est déterminée pour les paramètres énumérés dans le VLAREMA ou, si c'est spécifié, dans la déclaration des matières premières.

En cas de dépassement, un contre-essai sur l'échantillon de réserve du matériau de construction est effectué dans un autre laboratoire.

En cas de non-conformités, l'organisme de certification signale par écrit les dépassements de la ou des valeurs impératives à l'OVAM. Le producteur effectue une analyse des causes et propose un plan par étapes avec les mesures à prendre en cas de dépassement. Le plan par étapes est vérifié par l'organisme de certification.

Le plan par étapes consiste au moins en l'exécution d'analyses supplémentaires.

Lorsque différentes applications ont été autorisées dans la déclaration des matières premières, la sanction proposée peut consister à cesser d'utiliser l'usage spécifique qui a donné lieu au dépassement.

7.3.1.4.2 Contrôle technique de la construction

Les échantillonnages et les traitements des échantillons pour les essais de contrôle techniques de la construction et les essais assistés sont réalisés suivant les principes de la norme NBN EN 932-1 en cas de granulats, en présence de l'organisme d'inspection.

Les échantillonnages se font suivant le choix de l'organisme d'inspection, judicieusement répartis sur les différents fabricats.

La fréquence des essais de contrôle et des essais à assister est fixée dans l'article 4.8.2.

Uniquement les échantillonnages du produit en stock sont autorisés. L'échantillon global est homogénéisé, le cas échéant réduit, et en règle divisé en 4 échantillons partiels :

- un échantillon partiel pour le laboratoire pour l'autocontrôle (essai à assister) ;
- un échantillon partiel pour le laboratoire de contrôle (échantillon de contrôle) ;
- un échantillon partiel pour un éventuel contre-essai (échantillon de réserve) ;

- un échantillon partiel est disponible pour des essais pour la détermination d'une autre caractéristique (peut également être conservé comme deuxième échantillon de réserve).

Tous les échantillons partiels sont identifiés et scellés par l'organisme d'inspection, à l'exception de ceux destinés au laboratoire pour l'autocontrôle.

Les échantillons partiels pour les contre-essais sont conservés par le titulaire du certificat dans des conditions appropriées. Ils ne peuvent être détruits qu'après autorisation de l'organisme d'inspection. Le non-respect de ces procédures peut entraîner une visite de contrôle supplémentaire pour un nouvel échantillonnage.

7.3.1.5 Les frais pour les contrôles par le laboratoire de contrôle sont à charge du producteur.

7.3.1.7 Le transport des échantillons au laboratoire de contrôle se fait par le producteur sous sa responsabilité dans les deux jours ouvrables suivant l'échantillonnage. La mise à disposition tardive de l'échantillon au laboratoire de contrôle peut conduire à une visite de contrôle supplémentaire pour un nouvel échantillonnage.

7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Dans le cas où l'organisme d'inspection est différent de l'organisme de certification, la demande d'essai se réfère à l'accord entre l'organisme de certification et le laboratoire de contrôle. L'organisme de contrôle fournit la demande de test au laboratoire de contrôle.

7.3.1.9 Dans le cas d'essais techniques de construction, le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au producteur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au producteur ou à des tiers. Le producteur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.

7.3.1.10 Évaluation des essais assistés

Toutes les méthodes d'essai, dans le cadre de l'autocontrôle dans un laboratoire interne ou externe (non accrédité suivant la norme EN ISO/IEC 17025) qui sont appliquées, sont évaluées annuellement par l'organisme d'inspection.

Les résultats des essais assistés qui sont incomplets à la fin de la visite de contrôle doivent être communiqués par le titulaire du certificat à l'organisme d'inspection par e-mail au plus tard le premier jour ouvrable après la visite.

Le résultat de l'essai assisté est repris dans le registre des essais de l'autocontrôle et peut être porté en compte pour la fréquence de l'autocontrôle.

L'évaluation des résultats se fait suivant l'article 6.2.6 et 6.3.

7.3.1.11 Mesures prises à la suite de résultats de contrôle insatisfaisants sous la supervision de l'organisme de contrôle

Contrôles en présence de l'organisme de contrôle

Si le résultat d'un essai assisté ne satisfait pas, l'essai doit être refait dès que possible en présence de l'organisme de contrôle, éventuellement après un nouvel échantillonnage et/ou après la réalisation d'actions correctives. Ce test supplémentaire

doit de préférence être effectué dans les 5 jours ouvrables. Si le test supplémentaire est réalisé un autre jour, une visite supplémentaire aux frais du producteur/titulaire du certificat est nécessaire.

Au cas où ce résultat est également insuffisant, le producteur/titulaire du certificat est sanctionné par une suspension de livraison autonome pour le produit ou le produit type en question jusqu'à ce que le producteur/titulaire du certificat soit en mesure de garantir à nouveau la conformité du produit ou du produit type.

En ce qui concerne le stock existant et/ou le lot échantillonné, des mesures appropriées sont prises afin de remédier aux manquements. Après le traitement, un nouvel échantillonnage et essai doivent être effectués en présence de l'organisme d'inspection.

L'organisme de certification peut imposer une sanction, ainsi qu'un contrôle interne ou externe supplémentaire.

Contrôles par un laboratoire de contrôle

Si le résultat d'une inspection par un laboratoire de contrôle, pour lequel (sur le premier sous-échantillon) le test n'a pas été effectué en présence de l'organisme de contrôle, n'est pas satisfaisant, le producteur a le choix suivant :

- soit un nouvel échantillonnage est effectué par l'organisme de contrôle dès que possible et éventuellement après des actions correctives lors d'une inspection (supplémentaire) ;
- soit l'échantillon de réserve est envoyé.

L'ensemble du test doit être effectué à nouveau, sauf s'il s'agit d'un test de classification. Pour ce faire, seul le paramètre non conforme doit à nouveau être testé.

Si ce résultat n'est pas non plus satisfaisant, le producteur est sanctionné par une suspension de l'approvisionnement autonome pour le fabricant ou le type concerné jusqu'à ce qu'il soit en mesure de garantir la conformité du fabricant ou du type.

En ce qui concerne le stock existant, des mesures appropriées sont prises pour remédier aux anomalies. Une mesure appropriée pourrait également consister à rejeter le stock et à l'éliminer légalement en tant que déchet. Tous les frais sont à charge du producteur.

7.3.2 Essais comparatifs

- 7.3.2.2 Des essais comparatifs sur des matériaux de construction secondaires sont réalisés chaque fois qu'un contrôle en présence de l'organisme de contrôle est effectué simultanément sur le deuxième sous-échantillon prélevé sur le même échantillon global par un laboratoire de contrôle.
- 7.3.2.4 Les frais pour les contrôles par le laboratoire de contrôle sont à charge du producteur.
- 7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par le producteur. Le transport est à charge du producteur.
- 7.3.2.9 Évaluation des résultats des essais comparatifs par l'organisme d'inspection.

Pour les matériaux de construction secondaires non classés comme granulats, l'intervalle de reproductibilité peut être défini à l'article 4.8.2.

Dans le cas de granulats secondaires, la reproductibilité de l'analyse granulométrique assistée est déterminée. On vérifie si les différences des refus par tamis entre le résultat interne et de contrôle ΔR se situent dans les intervalles de reproductibilités RI :

Type de granulat	D'application sur	Intervalle de reproductibilité RI
Sable 0/D	Analyse granulométrique : Tous les tamis mentionnés sur la fiche technique, à l'exception du tamis de 0.063 mm	RI = 4 %
	Analyse granulométrique : Pour les tamis D*, D, 1,4D et 2D (D* tamis réelle)	RI = max. (1 % ; $0,086 \sqrt{X(100,0 - X)}$) Où X est le refus cumulé obtenu par le producteur exprimé en %.
	Analyse granulométrique : Tamis 0.063 mm	RI = max. (0,3 si $f < 1,5$ % en 0,6 si $f \geq 1,5$ % ; $0,086 \sqrt{X(100,0 - X)}$) Où X est le refus cumulé au tamis, obtenu par le producteur, exprimé en %, et « f » la valeur figurant dans la codification du produit établie par le producteur.
	Valeur de bleu	MBF RI = max [1,16 ; (0,03 + 0,676X)] Où X est le résultat obtenu par le laboratoire d'autocontrôle, arrondi à 2 ml.
	Angularité des sables : Sables 0/2	RI = 2 s
Gravillons d/D	Analyse granulométrique : Tamis D et d	RI = 5 %
	Analyse granulométrique : Tamis entre D et d mentionné sur la fiche technique	RI = 12 %
	Analyse granulométrique : Tamis 0,063 mm	Si $f < 1,5$ %, RI = 0,3 % Si $f \geq 1,5$ %, RI = 0,6 %
	Coefficient d'aplatissement	RI = $0,95 + 0,226 X$ Où X est le résultat obtenu par le producteur.
Mélange de granulats All-In 0/D	Analyse granulométrique : Tamis D et 4 mm ⁽¹⁾	RI = 5 %
	Analyse granulométrique : Tamis entre 4 mm ⁽¹⁾ et D mentionné sur la fiche technique	RI = 12 %
	Analyse granulométrique : Tamis entre 4 ⁽¹⁾ et 0.063 mm mentionné sur la fiche technique	RI = 5 %
	Analyse granulométrique : Tamis 0.063 mm	Si $f < 1,5$ %, RI = 0,3 % Si $f \geq 1,5$ %, RI = 0,6 %

	Coefficient d'aplatissement	RI = max. (4 ; 0,95 + 0,226X) Où X est le résultat obtenu par le producteur
Filler pour béton et mortier	Analyse granulométrique : Tamis 0,063 et 0,125 mm	RI = 3,5 %
	Densité	RI = 0,07 Mg/m ³
(1) Si le tamis de 4 mm n'est pas mentionné comme exigence sur la fiche technique, cette exigence s'applique pour le tamis qui est le plus proche de 4 mm et qui est différent de 0.063 mm.		

Si un ou plusieurs ΔR sont supérieurs à l'intervalle de reproductibilité RI, il est procédé à une analyse de l'échantillon de réserve. Ce deuxième essai de contrôle est effectué dans un autre laboratoire de contrôle différent de celui où le premier essai de contrôle a été réalisé.

Si la reproductibilité est cette fois satisfaisante, il n'est pas tenu compte des résultats du premier laboratoire de contrôle.

Si par contre les résultats du deuxième essai de contrôle confirment ceux du premier laboratoire de contrôle, le titulaire du certificat recherche immédiatement les causes du manquement. Il transmet les conclusions de l'enquête par écrit à l'organisme d'inspection. Le producteur est également sanctionné par un avertissement. Tous les frais d'échantillonnage, de transport et d'analyse sont à charge du producteur.

Si les résultats des **deux essais de contrôle** ne sont pas conformes à la spécification sur la fiche technique, l'organisme d'inspection effectuera une visite de contrôle supplémentaire pour assister à l'échantillonnage et à l'analyse d'un même produit.

7.4 RAPPORT

Le présent article comporte les règles relatives aux rapports établis par l'organisme de contrôle.

7.4.1 Rapport d'inspection

7.4.1.1 En ce qui concerne les remarques énumérées dans le rapport d'inspection, le producteur prend des mesures dans un délai déterminé.

Ce délai est toujours de 3 semaines, sauf indication contraire dans le rapport d'inspection lui-même.

7.5 SUIVI DES ANOMALIES

Le présent article décrit ce que l'on attend du producteur si des anomalies sont constatées lors d'un contrôle externe.

7.5.1 Mesures en cas d'anomalies

7.5.1.1 Par ailleurs, le rapport d'inspection peut indiquer les actions attendues du producteur, les délais imposés à cet effet et la manière dont la mise en œuvre doit être prouvée.

7.6 SYSTÈME D'ÉVALUATION

Le présent article décrit comment l'organisme d'inspection et de certification assure le suivi du contrôle externe. Les sanctions éventuelles imposées par l'organisme de certification sont examinées au chapitre 8.

7.6.3 Système de points

Sans objet.

7.6.4 Niveau d'autocontrôle

Sans objet.

7.6.5 Niveau de contrôle externe

Sans objet.

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.

8.2.2 Sortes de sanctions

8.2.2.1 Contrairement à ce qui est mentionné dans le Règlement général de Certification CRC 01, dans le cadre de la certification des matériaux de construction secondaires et suivant la gravité de l'infraction ou du manquement, les sanctions suivantes sont distinguées :

- **AVERTISSEMENT** : le titulaire de certificat est averti que le maintien ou la répétition de l'infraction ou du manquement durant un certain délai met en doute la capacité du producteur à garantir la continuité de la conformité de la partie de production en question et peut donner lieu à une sanction plus lourde ;
- **SUSPENSION DE LIVRAISON AUTONOME** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer les parties de production concernées sans autorisation préalable de l'organisme de certification. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **SUSPENSION DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer le fabricant concerné durant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **SUSPENSION DU CERTIFICAT** : aucun fabricant ne peut être livré sous la marque COPRO par le titulaire de certificat pendant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **RETRAIT DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer le fabricant concerné. La surveillance externe en ce qui concerne le fabricant concerné est abandonnée ;
- **RETRAIT DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer des matériaux de construction secondaires sous la marque COPRO. La surveillance externe est abandonnée.

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

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Aussi bien les montants, le calcul que la période pour la rétribution de certification sont déterminés dans le Règlement de Tarif TAR 40.

9.2.3 Rétribution d'inspection

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 général de tarification TAR COPRO et le Règlement de tarification TAR 40.

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.

Annexe A : Fréquences des contrôles

Le tableau ci-dessous s'applique à moins que d'autres fréquences et/ou exigences ne soient spécifiées dans la déclaration des matières premières.

Annexe 1 : Aperçu des tests sous certificat								
Contrôle		Méthode d'essai	Autocontrôle			Contrôle externe		
			Critique	Standard	Contrôle de la qualité du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première à usage restreint a été utilisée ⁽⁴⁾	Critique (5)	Standard	Contrôle de la qualité du matériau de construction non façonné ou façonné dans lequel la matière première à usage restreint a été utilisée ⁽⁴⁾
Contamination physique Contaminants flottants et non flottants, et verre	(1)	CMA	1/1000 m ³ min. 1/lot de production	1 par 5 jours de production avec un minimum de 1/5 000 m ³	sans objet	1/20 000 m ³	1 par an	sans objet
Contamination chimique Article 2.3.2.1 du VLAREMA (éventuellement adapté en fonction de la déclaration des matières premières)	(1) (3)	CMA	1/1000 m ³ min. 1/lot de production	1/5 000 m ³ avec un minimum de 1 par période de production	lixiviation uniquement 1 par 20 000 m ³ avec maximum 4 par an	1/20 000 m ³	1 par an	lixiviation uniquement 1 par 80 000 m ³ min. 1 par an
Surveillance des matériaux susceptibles d'être contaminés par l'amiante	(1)	PTV 406 Annexe I ou J	1/1000 m ³ min. 1/lot de production	1 par 5 jours de production avec un minimum de 1/5 000 m ³	sans objet	1/20 000 m ³	1 par an	sans objet
Teneur en fibres d'amiante	(1)	CMA	En cas de dépassement Surveillance des matériaux susceptibles d'être contaminés par l'amiante		sans objet	1/20 000 m ³	1 par an	sans objet

Teneur en fibres d'amiante Pour les lots de production issus de la décontamination de lots (à transformer) contenant de l'amiante	(2)	CMA	1/1000 m ³ min. 1/lot de production	sans objet	sans objet	sans objet
<u>Généralités</u> : les fréquences indiquées doivent être respectées par matière première / déclaration des matières premières (1) Pour les matières premières issues du traitement de matériaux entrants ne présentant pas de contamination physique, chimique ou par l'amiante, le contrôle correspondant ne doit pas être réalisé. (2) Pour les matériaux entrants contenant trop de fibres d'amiante, une analyse conformément à la CMA doit être effectuée pour chaque lot. (3) En cas d'autocontrôle, la lixiviation peut être déterminée à l'aide d'un test par agitation si la corrélation avec l'essai en colonne est démontrée. Cela doit être consigné dans le manuel de qualité. La lixiviation des matériaux de construction concassés, non façonnés ou façonnés, dans lesquels une matière première à usage restreint a été utilisée, est toujours effectuée à l'aide d'un essai en colonne. (4) Pour les matières premières à usage restreint, un contrôle doit être réalisé sur le matériau de construction concassé non façonné ou façonné dans lequel la matière première a été utilisée conformément à son usage restreint. Si l'usage restreint concerne la lixiviation, celle-ci est effectuée au moyen d'un essai en colonne et est déterminée pour les paramètres énumérés dans le VLAREMA ou, si c'est spécifié, dans la déclaration des matières premières. La fréquence est indiquée en m³ de matières premières produites. (5) Si les résultats sont suffisants pour appliquer le régime d'inspection par défaut, mais que le producteur choisit volontairement de continuer à appliquer le régime d'inspection critique pour l'autocontrôle, la fréquence peut être appliquée d'office pour l'inspection externe (6) Pour la contamination chimique, cette fréquence peut être réduite de 1/5 000 m³ avec 4 résultats consécutifs conformes à 1/10 000 m³ avec un minimum de 2/an. En cas de résultat non conforme, la fréquence standard du système d'autocontrôle standard est à nouveau appliquée.						

Annexe B : Aperçu des essais durant la période d'utilisation (granulats)

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **granulat fin (sable)** :

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique ⁽⁵⁾	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique ⁽⁵⁾	Essais à assister
- Analyse granulométrique par tamisage + (teneur en particules < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	1 par 5 jours de production et min. 1 par période de production	1/2000t min. 1/lot (batch de production)	1 par an chaque produit	1/20.000 t minimum 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾
- Qualité particules fines Essai au bleu de méthylène	(1) (2)	NBN EN 933-9	1 par 5 jours de production et min. 1 par période de production	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 / an chaque produit	1/20 000 t minimum 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾
- Densité et absorption d'eau	(1)	NBN EN 1097-6 § 9	4 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Teneur en matière organique	(1)	NBN B 11-256	1 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte	1/20 000 t m ³ ⁽⁴⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Teneur en composants qui perturbent la liaison ou le durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1 ; 15.2 et 15.3	1 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte	1/20 000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Coefficient d'écoulement / Angularité	(3)	NBN EN 933-6	1/20 jours de production et min. 1 par 3 mois	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ minimum 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾
- Essai de classification et contrôle de contaminants flottants et non flottants	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Annexe J	1 par 5 jours de production et min. 1 par période de production par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an ⁽⁴⁾ par sorte	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	1 par an ⁽⁴⁾

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **granulat fin (sable)** :

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique	Essais à assister
- Sulfates solubles dans l'acide	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Teneur en soufre totale	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Teneur en chaux libre	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Gonflement	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Autres essais	(3)	Suivant norme d'essai	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾

Général :

- (1) Essais qui, indépendamment de l'application d'un produit, doivent dans tous les cas être effectués.
- (2) L'essai au bleu de méthylène ne doit pas être effectué si la teneur en particules < 0,063 mm est inférieure ou égale à 3,0 %.
- (3) Essais qui doivent uniquement être effectués si l'utilisation l'exige et/ou s'ils sont mentionnés sur la fiche technique, au moins en fonction de la fréquence imposée dans les normes EN pour granulats.
- (4) Essais qui peuvent être portés en compte pour la fréquence de l'autocontrôle.
- (5) L'organisme de certification peut évaluer s'il est possible de limiter la fréquence « critique » à quelques paramètres pour lesquels un suivi très strict de la qualité est approprié, et de maintenir la fréquence « standard » pour les autres paramètres.

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur les **gravillons et graves (All-in)** :

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique ⁽⁶⁾	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique ⁽⁶⁾	Essais à assister
- Analyse granulométrique par tamisage + (teneur en particules < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	1 par 5 jours de production et min. 1 par période de production	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an chaque produit	1/20 000 t min. 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾ par type de granulat
- Qualité particules fines Essai au bleu de méthylène	(1) (2)	NBN EN 933-9 Annexe A	1 par 5 jours de production et min. 1 par période de production	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an chaque produit	1/20 000 t min. 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾
- Densité et absorption d'eau	(1) (5)	NBN EN 1097-6 § 7,8 ou 9	4 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Teneur en composants qui perturbent la liaison ou le durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1 ; 15.2 et 15.3	1 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Teneur en matière organique	(1)	NBN B 11-256	1 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Essai de classification et contrôle contamination flottante et non flottante	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Annexe I	1 par 5 jours de production et min. 1 par période de production	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an ⁽⁴⁾ par sorte	1/20.000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	1 par an ⁽⁴⁾

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur les **gravillons et graves (All-in)** :

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique ⁽⁶⁾	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique ⁽⁶⁾	Essais à assister
- Description pétrographique	(3)	NBN EN 932-3	1 par 3 ans	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par 3 ans par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min.1/an par sorte	/
- Coefficient d'aplatissement	(3)	NBN EN 933-3	1 par 20 jours de production ⁽⁷⁾ et min. 1 par 3 mois	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min.1/an par sorte	1 par an ⁽⁴⁾
- Los Angeles	(3)	NBN EN 1097-2	2 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min.1/an par sorte	1 par an ⁽⁴⁾
- Micro-Deval / eau MDW	(3)	NBN EN 1097-1	2 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min.1/an par sorte	1 par an ⁽⁴⁾
- Coefficient de polissage accéléré	(3)	NBN EN 1097-8	1 par an par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min.1/an par sorte	1 par an ⁽⁴⁾
- Pourcentage de pierres concassées et rondes	(3)	NBN EN 933-5	1 par 20 jours de production ⁽⁷⁾ et min. 1 par 3 mois	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min.1/an par produit	/
- Résistance gel-dégel	(3)	EN 1097-6 ou EN 1367-1 ou EN 1367-2 ou EN 1097-2	1 par 2 ans par sorte	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur les gravillons et graves (All-in) :							
Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique ⁽⁶⁾	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique ⁽⁶⁾	Essais à assister
- Sulfates solubles dans l'acide	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Teneur en soufre totale	(3)	NBN EN 1744-1	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Teneur en chaux libre	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Gonflement	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par sorte	/
- Autres essais	(3)	Suivant norme d'essai	(3)	1/2000 t min. 1/lot (batch de production)	1 par an par sorte ⁽⁴⁾	1/20 000 t ⁽⁴⁾ min. 1/an par produit	1 par an ⁽⁴⁾
(1) Essais qui, indépendamment de l'application du produit, doivent dans tous les cas être effectués. (2) L'essai au bleu de méthylène <u>ne doit pas</u> être effectué si la teneur en particules < 0,063 mm est inférieure ou égale à 3 %. (3) Essais qui doivent être effectués si l'utilisation l'exige et/ou s'ils sont mentionnés sur la fiche technique, au moins en fonction de la fréquence imposée dans les normes EN pour granulats. (4) Essais qui peuvent être portés en compte pour la fréquence de l'autocontrôle. (5) Essai est effectué sur la fraction la plus présente. (6) L'organisme de certification peut évaluer s'il est possible de limiter la fréquence « critique » à quelques paramètres pour lesquels un suivi très strict de la qualité est approprié, et de maintenir la fréquence « standard » pour les autres paramètres. (7) Les propriétés spécifiques de certains granulats secondaires peuvent conduire à ce que les résultats du coefficient d'aplatissement et du pourcentage de pierres concassées et arrondies dépassent toujours largement les exigences spécifiées. La fréquence des essais susmentionnés peut être ajustée par fabricant à un essai tous les six mois calendrier au cours desquels il y a eu production, sous réserve d'une confirmation écrite de COPRO et si les conditions suivantes sont remplies : - Minimum 6 résultats consécutifs inférieurs à 50 % de l'exigence.							

Cette anomalie expire dans les cas suivants :

- Si 1 résultat dépasse l'exigence de 50 % ;
- Après des modifications de l'installation qui pourraient affecter les caractéristiques en question.

Ce n'est qu'à partir de 6 résultats conformes consécutifs qu'une réduction de la fréquence des essais peut être à nouveau demandée. Le producteur notifie immédiatement par écrit l'organisme de contrôle de toute modification. La réduction de la fréquence des essais doit être demandée par écrit à COPRO.

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **filler pour béton et mortier**

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique ⁽⁴⁾	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique ⁽⁴⁾	Essais à assister
- Granulométrie	(1)	NBN EN 933-10	1 par semaine par fabricant	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an par fabricant	1/4 000 tonnes minimum 1/an par fabricant	1 par an ⁽³⁾
- Qualité particules fines Essai au bleu de méthylène	(1)	NBN EN 933-9 Annexe A	1 par semaine par fabricant	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an par fabricant	1/4 000 tonnes minimum 1/an par fabricant	1 par an ⁽³⁾
- Densité	(1)	NBN EN 1097-7	1 par mois par sorte	1/400 tonnes min. 1 per par lot	1 par an ⁽³⁾ par sorte	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	1 par an ⁽³⁾
- Teneur en matière organique	(2)	NBN B 11-256	1 par an par sorte	1/400 tonnes min. 1 per par lot	1 par an ⁽³⁾ par sorte	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Teneur en composants qui perturbent la liaison ou le durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques	(1)	NBN EN 1744-1 § 15.1 ; 15.2 et 15.3	1 par an par sorte	1/400 tonnes min. 1 per par lot	1 par an ⁽³⁾ par sorte	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Teneur en eau	(1)	NBN EN 1097-5	1 par semaine par fabricant	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an par fabricant	1/4 000 tonnes minimum 1/jan par fabricant	1 par an ⁽³⁾

Aperçu des essais durant la période d'utilisation : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **filler pour béton et mortier**

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle		Contrôle externe		
			Fréquence Standard	Fréquence Critique	Essais de contrôle Standard	Essais de contrôle Critique	Essais à assister
- Sulfates solubles dans l'acide	(3)	NBN EN 1744-1 § 12	(2)	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Soufre total	(3)	NBN EN 1744-1 § 11	(2)	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Chlorures solubles dans l'eau	(3)	NBN EN 1744-1 § 7	(2)	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Gonflement	(2)	CME 01.12. A	(2)	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par sorte	/
- Autres essais	(2)	Suivant norme d'essai	(2)	1/400 tonnes min. 1 par lot	1 par an	1/4 000 tonnes ⁽³⁾ minimum 1/an par fabricant	1 par an ⁽³⁾

Général :

- (1) Essais qui, indépendamment de l'application d'un produit, doivent dans tous les cas être effectués.
- (2) Essais qui doivent uniquement être effectués si l'utilisation l'exige et/ou s'ils sont mentionnés sur la fiche technique, au moins en fonction de la fréquence imposée dans les normes EN pour granulats.
- (3) Essais qui peuvent être portés en compte pour la fréquence de l'autocontrôle.
- (4) L'organisme de certification peut évaluer s'il est possible de limiter la fréquence « critique » à quelques paramètres pour lesquels un suivi très strict de la qualité est approprié, et de maintenir la fréquence « standard » pour les autres paramètres.

Annexe C : Aperçu des essais durant la période probatoire (granulats)

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur le granulat fin (sable) :					
Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Analyse granulométrique par tamisage + (teneur en particules < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽⁴⁾
- Qualité particules fines Essai au bleu de méthylène	(1) (2)	NBN EN 933-9 Annexe A	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽⁴⁾
- Densité et absorption d'eau	(1)	NBN EN 1097-6 § 9	4 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en matière organique	(1)	NBN B 11-256	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/
- Teneur en composants qui perturbent la liaison ou le durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1 ; 15.2 et 15.3	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Coefficient d'écoulement / Angularité	(3)	NBN EN 933-6	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/
- Essai de classification et contrôle de contaminants flottants et non flottants	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Annexe J	4 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	1 par sorte ⁽⁴⁾

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **granulat fin (sable)** :

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Sulfates solubles dans l'acide	(3)	NBN EN 1744-1	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en soufre totale	(3)	NBN EN 1744-1	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en chaux libre	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Gonflement	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Autres essais	(3)	Suivant norme d'essai	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/

(1) Essais qui, indépendamment de l'application du produit, doivent dans tous les cas être effectués.

(2) L'essai au bleu de méthylène ne doit pas être effectué si la teneur en particules < 0,063 mm est inférieure ou égale à 3,0 %.

(3) Essais qui doivent être effectués si l'utilisation l'exige et/ou s'ils sont mentionnés sur la fiche technique, au moins en fonction de la fréquence imposée dans les normes EN pour granulats.

(4) Essais qui peuvent être portés en compte pour la fréquence de l'autocontrôle.

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur les gravillons et graves (All-in) :					
Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Analyse granulométrique par tamisage + (teneur en particules < 0,063 mm)	(1)	NBN EN 933-1	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽⁴⁾
- Qualité particules fines Essai au bleu de méthylène	(1) (2)	NBN EN 933-9 Annexe A	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽⁴⁾
- Densité et absorption d'eau	(1) (5)	NBN EN 1097-6 § 7,8 ou 9	4 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en composants qui perturbent la liaison ou le durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques	(3)	NBN EN 1744-1 § 15.1 ; 15.2 et 15.3	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en matière organique	(1)	PTV 406 Annexe C	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/
- Essai de classification et contrôle contamination flottante et non flottante	(3)	NBN EN 933-11 CMA/2/II/A.22 PTV 406 Annexe I	4 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur les **gravillons et graves (All-in)** :

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Description pétrographique	(3)	NBN EN 932-3	1 par sorte	1 par sorte ⁽⁴⁾	/
- Coefficient d'aplatissement	(3)	NBN EN 933-3	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/
- Los Angeles	(3)	NBN EN 1097-2	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Micro-Deval / eau MDW	(3)	NBN EN 1097-1	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Coefficient de polissage accéléré	(3)	NBN EN 1097-8	2 résultats conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Pourcentage de pierres concassées et rondes	(3)	NBN EN 933-5	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/
- Résistance gel-dégel	(3)	EN 1097-6 ou EN 1367-1 ou EN 1367-2 ou EN 1097-2	1 résultat conforme par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur les gravillons et graves (All-in) :					
Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Sulfates solubles dans l'acide	(3)	NBN EN 1744-1	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en soufre totale	(3)	NBN EN 1744-1	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Teneur en chaux libre	(3)	NBN EN 1744-1 § 18	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Gonflement	(3)	NBN EN 1744-1 § 19.3	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot ⁽⁴⁾ par sorte	/
- Autres essais	(3)	Suivant norme d'essai	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot ⁽⁴⁾ par fabricant	/
(1) Essais qui, indépendamment de l'application du produit, doivent dans tous les cas être effectués. (2) L'essai au bleu de méthylène <u>ne</u> doit <u>pas</u> être effectué si la teneur en particules < 0,063 mm est inférieure ou égale à 3 %. (3) Essais qui doivent être effectués si l'utilisation l'exige et/ou s'ils sont mentionnés sur la fiche technique, au moins en fonction de la fréquence imposée dans les normes EN pour granulats. (4) Essais qui peuvent être portés en compte pour la fréquence de l'autocontrôle. (5) Essai est effectué sur la fraction la plus présente.					

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **filler pour béton et mortier**

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Granulométrie	(1)	NBN EN 933-10	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽³⁾
- Qualité particules fines Essai au bleu de méthylène	(1)	NBN EN 933-9 Annexe A	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽³⁾
- Densité	(1)	NBN EN 1097-7	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	1 par sorte ⁽³⁾
- Teneur en matière organique	(2)	NBN B 11-256	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	/
- Teneur en composants qui perturbent la liaison ou le durcissement des mélanges traités aux liants hydrauliques	(1)	NBN EN 1744-1 § 15.1 ; 15.2 et 15.3	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	/
- Teneur en eau	(1)	NBN EN 1097-5	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽³⁾

Aperçu des essais durant la période probatoire : Les essais suivants peuvent être effectués sur le **filler pour béton et mortier**

Caractéristique		Méthode d'essai	Autocontrôle	Contrôle externe	
			Fréquence	Essais de contrôle	Essais à assister
- Sulfates solubles dans l'acide	(3)	NBN EN 1744-1 § 12	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	/
- Soufre total	(3)	NBN EN 1744-1 § 11	2 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	/
- Chlorures solubles dans l'eau	(3)	NBN EN 1744-1 § 7	4 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	/
- Gonflement	(2)	CME 01.12. A	4 résultats consécutifs conformes par sorte	1 lot par sorte	/
- Autres essais	(2)	Suivant norme d'essai	4 résultats consécutifs conformes par fabricant	1 lot par fabricant	1 par fabricant ⁽³⁾

Général : les fréquences indiquées doivent être respectées par sorte

⁽¹⁾ Essais qui, indépendamment de l'application d'un produit, doivent dans tous les cas être effectués.

⁽²⁾ Essais qui doivent uniquement être effectués si l'utilisation l'exige et/ou s'ils sont mentionnés sur la fiche technique, au moins en fonction de la fréquence imposée dans les normes EN pour granulats.

⁽³⁾ Essais qui peuvent être portés en compte pour la fréquence de l'autocontrôle.

Annexe D : Procédure relative à la fusion des matières d'entrée VLAREMA en un lot à traiter pour le nettoyage et l'application de la réduction de la charge polluante (annexe informative)

Définitions dans le cadre de cette procédure

Lot à nettoyer	Un lot à nettoyer est composé de matières d'entrée acceptées en fonction de la même origine, nature, composition et de caractéristiques de contamination. Chaque lot à traiter est traité séparément. Un lot à traiter subit un même procédé de traitement.
Lot nettoyé	Une quantité de matière première provenant d'un même traitement d'un lot à nettoyer, stockée séparément. Le titulaire du certificat décrit la méthode de travail pour composer les lots lavés dans son manuel qualité.
Matière d'entrée	Déchets ou autre matériau provenant d'un processus spécifique et d'une origine spécifique, à l'exception des matières premières primaires, accepté pour être traité dans l'unité de production. Un matériau d'entrée est caractérisé en fonction de son origine spécifique, de sa nature, de sa composition et de ses caractéristiques de contamination.
Nettoyage	Un processus de production de matières premières au cours duquel les substances contaminantes ou polluantes sont éliminées des matières d'entrée ou au cours duquel les caractéristiques chimiques des matières d'entrée sont modifiées de manière à obtenir une matière première.
Réduction de la charge polluante	Réduction démontrable de la quantité de substances contaminantes ou de polluants dans les matières premières par rapport aux matières d'entrée.

D.1 Domaine d'application

La présente procédure s'applique à la fusion de différentes matières d'entrée en un lot à nettoyer qui, après décontamination, est conforme, tant au niveau environnemental que technique.

Par cette procédure, il peut être démontré que des matières d'entrée peuvent être fusionnées sans que ces matières soient mélangées ou diluées, et ainsi respecter les valeurs obligatoires sans traitement. Si plusieurs matières d'entrée sont nettoyées ensemble, la réduction de la charge polluante doit être démontrée.

Pour la composition du lot à nettoyer, le producteur établit une procédure, conformément à l'article B.2, pour la fusion des différentes matières d'entrée.

Au début de la procédure, le producteur informe l'organisme de certification. Après le nettoyage du premier lot, l'organisme de certification réalise une inspection afin de vérifier la procédure. En cas de conformité, celle-ci est communiquée par écrit au producteur. Ce document peut être joint à la procédure lors de la demande de déclaration de matière première.

Après l'octroi de la déclaration de matière première, les résultats des lots nettoyés seront vérifiés par l'organisme de certification dans le cadre de la surveillance externe conformément au TRA 40 article 7.2.1.4.

D.2 Procédure de fusion de différentes matières d'entrée en un lot à nettoyer

Si le producteur souhaite **nettoyer** différentes matières d'entrée dans un lot à nettoyer, il doit établir une procédure pour chaque lot composé à nettoyer, comprenant notamment un dossier motivé.

Le dossier motivé pour fusionner différentes matières d'entrée comprend :

- 1) la description du lot à nettoyer basée sur un aperçu des fiches d'information des matières d'entrée respectives.
La fiche d'information comprend :
 - les critères d'acceptation et/ou les critères de refus pour les paramètres de contamination pertinents ;
 - un aperçu des caractéristiques pertinentes, comprenant notamment l'origine, la nature, la composition et les caractéristiques de contamination ;
 - un code d'identification unique.
- 2) une description de la technique de nettoyage à appliquer ;
- 3) une motivation expliquant pourquoi les différentes matières d'entrée peuvent être traitées ensemble dans un lot à nettoyer, en se basant sur et en tenant compte des principes ci-dessous ;
- 4) un plan d'échantillonnage et d'essai pour l'acceptation des différentes matières d'entrée constituant le lot à traiter.

La procédure pour fusionner les différentes matières d'entrée en un lot à nettoyer repose sur les principes suivants :

- Chaque matière d'entrée acceptée doit être approuvée individuellement et satisfaire séparément aux critères d'acceptation de la procédure d'acceptation ;
- La technique de nettoyage utilisée doit être appropriée pour nettoyer individuellement chacune des matières d'entrée acceptées.
Pour chacune des matières d'entrée acceptées, l'installation de nettoyage doit être techniquement capable :
 - * d'éliminer des contaminants (réduction de la charge polluante) ;
 - * et d'atteindre le rendement minimal de nettoyage permettant que l'élimination du résidu de procédé puisse bénéficier de taxes environnementales réduites conformément au Chapitre 5 du Décret sur les matériaux ;
- Lors de la préparation d'un lot à nettoyer, les contaminants des différentes matières d'entrée ne peuvent pas se neutraliser mutuellement (ce qui rendrait inutile un traitement dans l'installation). Le traitement doit conduire à un résultat de nettoyage environnemental identique ou meilleur ;
- Après traitement, non seulement les valeurs d'essai doivent être respectées, mais la réduction effective de la charge polluante doit également être démontrée (calcul de la réduction de la charge polluante) ;
- Le rendement minimal de nettoyage requis pour bénéficier d'une réduction des taxes environnementales est défini au chapitre 5 du Décret sur les matériaux. Pour un nettoyage

extractif de matériaux sablonneux, au moins 60 % de matière sèche m/m doit être nettoyé pour produire un matériau apte au recyclage. Ceci signifie que les résidus de procédé (= les fractions non nettoyables et non valorisables) libérés lors du traitement d'un lot à traiter doivent être inférieurs à 40 % en masse sur base de matière sèche. Pour chaque matière d'entrée acceptée, il doit être démontré que cette condition est remplie dans le cas d'un traitement séparé. La manière de procéder est décrite dans le manuel de qualité :

- les sables de criblage et de précriblage ainsi que les autres granulats recyclés, de même que les résidus de criblage provenant du tri des déchets résiduels industriels doivent être testés lors de l'acceptation pour tous les paramètres de l'article 2.3.2.1 du Vlarema (contamination physique, matériaux suspectés d'amiante et contamination chimique).

Remarques :

- 1) Les flux de déchets contenant de l'amiante ne peuvent jamais être traités avec d'autres matières d'entrée.
- 2) Si les fractions de débris provenant du traitement de déchets de construction et de démolition (comme les sables de criblage et de précriblage) sont traitées avec d'autres matières d'entrée, les critères les plus stricts pour le refus et l'utilisation s'appliquent.

D.3 Refus d'un lot nettoyé

Après avoir déterminé la conformité de la réduction de la charge polluante, chaque lot nettoyé doit être contrôlé conformément à l'article 2.3.2.1 du VLAREMA. Un traitement selon la recette n'est pas autorisé en vertu de ce TRA. Un nettoyage complet est requis.

Les résultats de l'essai dans le cadre de la réduction de la charge polluante peuvent éventuellement être utilisés pour la décision du refus.

Toutes les évaluations des résultats sont réalisées et validées par le responsable formé de l'autocontrôle ou son suppléant. Un enregistrement de cette formation doit être disponible.

L'exigence technique de construction supplémentaire est imposée concernant la granulométrie :

- tamis 0,063 mm : passant $\leq$ 10 %.

D.4 Enregistrements

Pour chaque lot lavé, tous les documents relatifs à la procédure ci-dessus sont enregistrés dans un dossier unique, comprenant notamment :

- L'identification des fiches d'information, des matières d'entrée et les contrôles d'acceptation (les résultats d'analyse et éventuellement rapports d'échantillonnage) ;
- Les résultats des analyses dans le cadre du calcul de la charge polluante et des contrôles techniques de construction ;
- Les rapports d'échantillonnage et les rapports d'analyses pour le refus ;
- Tous les autres documents applicables (par exemple déclaration de matière première).

(*) calcul de la réduction de la charge polluante

La charge polluante totale correspond à la masse totale de contaminants présents dans un lot à traiter dans l'installation.

Pour le lot composé à traiter, la réduction nécessaire de la charge polluante est déterminée. Après le traitement d'un lot à traiter, le producteur doit avoir réalisé une réduction effective de la charge polluante lors du refus du lot de production.

Dans la demande relative au mélange de certains matériaux d'entrée en un lot de production composé, il est précisé comment la réduction de la charge polluante sera déterminée. Le calcul de la réduction de charge polluante à obtenir doit être déterminé comme indiqué ci-dessous.

Lors du traitement du lot à traiter, l'exploitant doit avoir réalisé une réduction effective de la charge polluant lors du refus du lot de production.

Par charge polluante totale, on entend la masse totale de contamination dans un lot à traiter qui est nettoyé. Celle-ci est obtenue en multipliant les concentrations totales des substances polluantes dans chaque (sous-)lot par la masse du (sous-)lot du lot à traiter :

- Charge polluante (kg) = concentration du paramètre de pollution (mg/kg) x masse du sous-lot (kg) ;
- La charge polluante totale pour le paramètre Z dans un lot de production est la somme des charges polluantes pour ce paramètre (zi) dans chaque sous-lot (i).

Après traitement, la concentration de chaque paramètre polluant dans le lot de production obtenu doit être inférieure à la valeur normative ou à la valeur de référence. En aucun cas, la composition d'un lot à traiter ne peut conduire à ce que le lot obtenu ne doive plus subir de traitement. Une réduction minimale de la charge polluante doit également être réalisée.

La réduction de la charge polluante est calculée comme suit :

- Pour chaque paramètre dont la concentration dans un (sous-)lot était initialement supérieure à la valeur normative ou à la valeur de référence, on calcule la différence entre la concentration mesurée et la concentration correspondant à la valeur normative ou à la valeur de référence. Cette différence de concentration (en mg/kg ds) est multipliée par la masse du (sous-)lot. On obtient ainsi la charge polluante de ce paramètre qui doit être réalisée.
- Lors du mélange de différents matériaux d'entrée en un lot à traiter, seuls des matériaux présentant des caractéristiques de pollution similaires peuvent être combinés. Pour chacun des matériaux d'entrée, le calcul ci-dessus est effectué. La charge polluante totale à éliminer pour un paramètre est alors la somme des charges polluantes à éliminer de tous les sous-lots dans ce lot à traiter.

Exemple : Calcul pour les paramètres huile minérale et benzo(a)pyrène dans le lot à traiter suivant, composé des matériaux d'entrée A et B :

- lot A : 200 tonnes, huile minérale = 3000 mg/kg ds ; benzo(a)pyrène = 25 mg/kg ds
- lot B : 600 tonnes, huile minérale = 1400 mg/kg ds ; benzo(a)pyrène = 3 mg/kg ds
=> masse totale du lot à traiter après mélange des lots A et B : 800 tonnes
- norme ou valeur de référence (= valeur contraignante) :
norme huile minérale = 1000 mg/kg ds
norme benzo(a)pyrène = 7,2 mg/kg ds
- calcul de la réduction minimale de la charge polluante dans ce lot :
pour l'huile minérale : $\{(3000-1000) \text{ g/tonne} \times 200 \text{ tonnes}\} + \{(1400 - 1000) \text{ g/tonne} \times 600 \text{ tonnes}\} = 640 \text{ kg}$
pour le benzo(a)pyrène : $(25-7,2) \text{ g/tonne} \times 200 \text{ tonnes} = 3,56 \text{ kg}$.

Après nettoyage, ce lot de production doit au minimum satisfaire aux exigences suivantes :

- concentration en huile minérale < 1000 mg/kg ds → Aucun recalcul de la norme n'est nécessaire, car les concentrations des lots A et B étaient toutes deux supérieures à la norme ;
- concentration en benzo(a)pyrène < 4,05 mg/kg ds → Un recalcul de la valeur contraignante est nécessaire, en tenant compte d'une réduction de la charge polluante de 3,56 kg, en partant de la charge polluante initiale totale des deux lots : $(25 \text{ g/tonne} \times 200 \text{ tonnes}) + (3 \text{ g/tonne} \times 600 \text{ tonnes}) = 6,8 \text{ kg}$ $6,8 \text{ kg} - 3,56 \text{ kg} = 3,24 \text{ kg}$; op 800 tonnes => 4,05 mg/kg.

Les concentrations sont toujours déterminées sur base de la matière sèche.

La réduction de la charge polluante ne peut jamais être obtenue par dilution.

En cas de **nettoyage extractif**, il existe une différence significative entre la masse du lot de production avant traitement et la masse du lot nettoyé. Par élimination des fractions résiduelles, on obtient de toute façon une réduction de la charge polluante proportionnelle à la charge polluante contenue dans la fraction résiduelle éliminée. Pour déterminer la réduction de charge polluante requise ainsi que le recalcul de la valeur contraignante pour le refus du lot nettoyé, on applique également le calcul ci-dessus.

Annexe E : Règlement complémentaire pour la production et le contrôle des produits mélangés sous la marque COPRO

1.1.1 Définitions

Produit mélangé	Matériau de construction obtenu en combinant des matières premières (matières premières primaires ou matières premières VLAREMA ou matériaux VLAREBO répondant aux conditions d'utilisation du sol en construction).
-----------------	--

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 Ce règlement s'applique à la certification des produits mélangés et complète les dispositions du règlement d'application COPRO pour matériaux secondaires TRA 40.

Dans le cas de granulats secondaires, des produits mélangés sont produits par la combinaison d'un ou plusieurs granulats secondaires avec des matières premières primaires, de granulats traités physico-chimiquement ou des granulats recyclés produits selon le règlement unitaire sur les granulats recyclés. Il est également autorisé de ne mélanger que des granulats secondaires (sable et gravillon).

Pour les autres matériaux de construction secondaires, des produits mélangés ont été créés en combinant un ou plusieurs matériaux de construction secondaires, avec ou sans matériaux de construction primaires. Tous ces matériaux de construction sont de même nature (granulat, liant, additif ou adjuvant).

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

2.5.2 Identification publique

2.5.2.1 Dénomination officielle du produit mélangé

La dénomination d'un produit mélangé doit toujours respecter les règles d'un document de référence. Cette dénomination doit toujours être mentionnée sur le bon de livraison. Pour un produit mélangé, cela concerne :

- la nature et le type de produit des matières premières constitutives, classées de la plus importante à la moins importante en termes de proportion ;
- le calibre du produit mélangé.

Exemple : Sable FeMo - Sable concassé 0/4.

2.5.2.2 Dénomination commerciale du produit mélangé

Le cas échéant, une dénomination commerciale choisie par le producteur. Celle-ci ne doit pas prêter à confusion ni être en contradiction avec la dénomination officielle.

2.5.2.3 Application du produit mélangé

La description de l'utilisation doit toujours être conforme aux règles des documents de référence.

Exemple : SB 250 - 3-6.2.6 Sable pour mélanges bitumineux.

2.5 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Généralités

- 2.7.1.6 Pour un produit mélangé, le type de matière première et le pourcentage utilisé sont indiqués sur la fiche technique. La proportion de mélange n'est pas rendue publique sur la fiche technique.

4.2 MATÉRIEL

4.2.1 Matériel pour la production

- 4.2.1.1 L'installation de traitement doit être conçue de manière à ce que le produit mélangé soit adapté à son usage. Le producteur indique sur le schéma de flux de l'installation les différents éléments de base et fournit une description détaillée de leurs réglages.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES

Cet article décrit les règles relatives à l'unité de production.

- 4.3.1.1 Les matières premières doivent répondre aux éventuelles exigences d'une Prescription technique ainsi qu'aux exigences des documents de référence applicables.
- Chaque matière première utilisée dans un produit mélangé doit disposer du statut « matière première ». Cela doit être démontré soit par une déclaration de matière première, le cas échéant, soit par un autre moyen.
- 4.3.1.2 Le contrôle des matières premières est effectué conformément à l'article 6.2.
- 4.3.1.3 Les matières premières livrées avec un certificat COPRO ou BENOR peuvent être exemptées du contrôle par le producteur pour les caractéristiques garanties par la marque concernée.

4.4 UNITÉ DE PRODUCTION

Cet article décrit les règles relatives à l'unité de production.

4.4.1 Exigences pour l'unité de production

- 4.4.1 Le producteur dispose d'une installation de mélange et d'une infrastructure adaptées pour fournir des produits correspondants. Il veille à ce que l'unité de production soit conforme à la législation environnementale applicable.

4.4.2 Gestion des stocks

- 4.4.2.4 Les matières premières pour le produit mélangé sont stockées séparément en fonction de leur composition et/ou de leur origine. Chaque tas est muni d'une plaque d'identification sur l'aire de stockage.

- 4.4.2.5 Gestion des stocks des matières premières

Les matières premières doivent être stockées clairement séparées des produits mélangés.

- 4.4.2.6 Les produits mélangés sont stockés séparément par produit, nommés et indiqués par une plaque d'identification sur l'aire de stockage.

Chaque produit en stock doit être entreposé de manière à éviter tout mélange et/ou contamination. Si l'espace entre les tas est insuffisant, la séparation doit se faire par l'installation de cloisons.

Les produits approuvés sont clairement distingués des produits douteux ou rejetés. Le titulaire du certificat établit un plan de situation indiquant tous les emplacements de stockage.

- 4.4.2.7 Procédure de chargement

Le producteur établit, dans une procédure de chargement, la manière dont les produits sont chargés. Une attention particulière est portée à la prévention de toute perte de qualité des produits (éviter la contamination et la ségrégation).

4.6 PLAN QUALITÉ

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

4.6.2 Manuel qualité

- 4.6.2.2 Le manuel qualité comprend un minimum de procédures nécessaires à la production et au suivi de la qualité des produits mélangés.

4.6.3 Dossier technique

- 4.6.3.2 Le dossier technique décrit le processus de production des produits mélangés et est complété par les tableaux et listes nécessaires concernant le suivi de la qualité de ces produits.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

6.2.6 Autocontrôle du produit

6.2.6.2 Contrôle environnemental

Pour un produit mélangé, seules des matières premières sans restriction d'utilisation sont utilisées et aucun contrôle environnemental n'est nécessaire sur le produit mélangé, sauf indication contraire dans une déclaration de matière première.

Les conditions d'utilisation d'une matière première faisant l'objet d'une déclaration des matières premières sont reprises en tant que condition d'utilisation du produit ménagé.

Si une ou plusieurs matières premières à usage restreint sont également utilisées dans le produit mélangé, une déclaration des matières premières distincte est requise.

Le produit mélangé est alors considéré comme un matériau de construction secondaire distinct à usage restreint et toutes les exigences de la TRA 40 s'appliquent, y compris l'autocontrôle et le contrôle externe des qualités environnementale et technique.

6.2.6.3 Contrôle technique de construction

Les exigences techniques et les schémas de contrôle sont conformes à l'article 4.8.2.

Le cas échéant, les règles suivantes s'appliquent pour la détermination des caractéristiques intrinsèques des granulats :

- pour les mélanges, la masse volumique réelle (séchage au four) et l'absorption d'eau sont déterminées pour chaque matière première utilisée, puis convertie pro rata selon la proportion de mélange pour obtenir une valeur pour le mélange ;
- pour le LA, MDW et PSV, la valeur du composant le moins performant du mélange sera retenue pour la caractéristique.

7.2 INSPECTIONS

7.2.1 Contenu des inspections

- 7.2.1.3 Le suivi de la production et de la qualité des produits mélangés est contrôlé lors d'une inspection standard.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

Pour des produits mélangés sans usage restreint, un échantillonnage par produit mélangé est au minimum effectué chaque année. C'est à ce moment-là que les essais internes sont effectués et que tous les contrôles nécessaires, conformément à l'article 4.8.2, sont demandés à un laboratoire externe.

Annexe F : Procédure pour la production de matériaux de construction sur un chantier de construction et/ou de démolition à l'aide d'une installation mobile ou selon un processus de transformation standard (annexe informative)
--

Définitions dans le cadre de cette procédure

Décontamination	Un procédé de production de matières premières dans lequel les contaminants ou les polluants sont éliminés des matériaux entrants ou dans lequel le procédé de production modifie les caractéristiques chimiques des matériaux entrants afin d'obtenir une matière première.
Initiateur des travaux	Le propriétaire, le maître d'ouvrage ou son responsable contractuel des travaux dans lesquels les produits doivent être utilisés, ou le propriétaire ou l'exploitant de l'établissement agréé qui utilisera les produits dans un matériau de construction non façonné ou façonné.
Installation mobile	Une installation qui peut être déployée sur des sites de construction et de démolition ou sur d'autres sites définis dans la déclaration des matières premières.
Lot à transformer	Un lot à transformer est composé de matériaux entrants acceptés, dont l'origine, la nature, la composition et les caractéristiques de contamination sont identiques. Chaque lot à transformer l'est séparément. Un lot à transformer subit la même transformation.
Lot de production	Une quantité de matières premières provenant de la même transformation d'un lot à transformer, qui sera stockée séparément. Le titulaire du certificat décrit sa méthode de composition des lots de production dans son manuel de qualité.
Matériaux entrants	Des déchets ou d'autres matériaux issus d'un processus spécifique et d'une origine spécifique, à l'exception des matières premières primaires, qui sont acceptés pour être transformés dans l'unité de production. Un matériau entrant se caractérise par son origine, sa nature, sa composition et ses caractéristiques de contamination spécifiques.
Partie (de production) (matières premières)	La partie d'un lot de production réservée ou délimitée pour l'échantillonnage et l'évaluation de la conformité (max. 1 000 m ³).
Période de production	Période, de maximum 28 jours calendrier consécutifs, au cours de laquelle il y a eu au moins une certaine production.

Processus de transformation standard	Le processus pour lequel aucune installation spécifique n'est nécessaire afin de transformer les matériaux entrants sur les sites de construction ou de démolition en un produit. Les procédures suivies à cet effet doivent être consignées dans le manuel de qualité. <i>Note : par exemple, la stabilisation des résidus de mortier de jointement (grout) par stockage sur un matériau drainant est considérée comme un processus de transformation standard.</i>
Producteur de matières premières	Celui qui produit la matière première et qui a la responsabilité de s'assurer que ces matières premières répondent aux exigences de la certification.
Traitement	Un processus de production dans lequel les matériaux entrants sont traités, par exemple par tamisage et/ou concassage, afin de produire des matières premières qui répondent aux exigences techniques de matériaux de construction. Les propriétés chimiques du matériau entrant ne sont pas modifiées.
Transformation	Un processus de production consistant en un traitement et/ou une décontamination.
Unité de production	Installation de transformation de matériaux entrants en matières premières destinées à être utilisées dans ou comme matériaux de construction. L'installation de transformation déployée sur un chantier de construction et de démolition est décrite par une installation mobile ou selon un processus de transformation standard.

F.1 Champ d'application

Cette annexe informative décrit une procédure pour la production d'un matériau de construction sur un chantier de construction et de démolition à l'aide d'une installation mobile ou selon un processus de transformation standard pour un matériau entrant spécifique. La procédure complète le système de certification TRA 40 sous la marque COPRO.

Lors de la demande d'une déclaration des matières premières auprès de l'OVAM, il peut être fait référence à cette procédure.

Cette procédure peut être acceptée comme un contrôle fondé sur l'autocontrôle par le producteur de la matière première et un contrôle externe effectué par un organisme de certification.

Cette procédure comprend uniquement la conformité environnementale des matériaux de construction à la législation environnementale flamande. Le contrôle est effectué conformément aux critères imposés par le VLAREMA et/ou aux dispositions imposées dans la déclaration des matières premières. Les schémas de contrôle du présent paragraphe sont subordonnés aux critères imposés dans la déclaration des matières premières.

La certification s'applique à la production de matériaux de construction sur un chantier de construction et de démolition à l'aide d'une installation mobile ou selon un processus de transformation standard. Le producteur dispose d'une déclaration des matières premières qui peut s'appliquer aux différents chantiers où la production a lieu.

F.2 Procédure d'autocontrôle

F.2.1 Généralités

La présente annexe concerne les dispositions supplémentaires relatives à la transformation des matériaux entrants en matériaux de construction sur un chantier de construction et de démolition. Sauf mention contraire, toutes les dispositions du TRA 40 s'appliquent.

La transformation doit être réalisée à l'aide d'une installation mobile ou selon un processus de transformation standard dont toutes les procédures requises sont incluses dans le manuel de qualité du titulaire du certificat.

Aucun matériau entrant provenant d'un autre site ne doit être introduit sur le chantier de construction et de démolition où a lieu la transformation.

Le matériau entrant accepté ne peut pas contenir d'impuretés qui ne peuvent être éliminées par l'installation de transformation ou qui peuvent influencer la qualité de la matière première.

Les matières premières obtenues doivent être utilisées sur place ou éliminées sous le certificat du producteur, à savoir le détenteur du certificat de l'installation mobile ou du processus de transformation standard.

F.2.2 Procédure d'acceptation

Lors de l'acceptation de la transformation des matériaux entrants, tous les stocks du matériau entrant font l'objet d'une première inspection visuelle par le responsable du titulaire du certificat.

Le titulaire du certificat prépare ensuite un accord d'acceptation pour chaque chantier de construction et de démolition, avec un numéro d'ordre croissant, indiquant au moins les détails suivants :

- le nom et l'adresse du titulaire du certificat de l'unité de transformation mobile, et le numéro du certificat ;
- le nom et l'adresse du producteur des déchets (donneur d'ordre) ;
- le nom et l'adresse du maître d'ouvrage du chantier de construction et de démolition ;
- l'identification du chantier de construction ou de démolition ;
- la déclaration du client selon laquelle aucun matériau entrant d'autre site n'a été ou ne sera amené ;
- les documents juridiques disponibles (rapport d'analyse des déchets ou rapport technique sur les sols) concernant la qualité environnementale des matériaux entrants ;
- la date de la première inspection visuelle des matériaux entrants par le titulaire du certificat ;
- la quantité estimée de matériau entrant qui sera transformée, en indiquant la quantité qui sera utilisée sur le site et la quantité (estimée) qui sera éliminée par le titulaire du certificat ;
- le nom de la matière première et son utilisation en tant que matériau de construction conformément au certificat et à la déclaration des matières premières ;
- la clause permettant au titulaire du certificat et à l'organisme de certification d'accéder au chantier de construction ou de démolition à partir de l'établissement du contrat jusqu'au moment où la matière première produite a été mise en œuvre ou éliminée sur place, sur le chantier lui-même ;
- la signature du titulaire du certificat (ou du travailleur mandaté du titulaire du certificat) et du donneur d'ordre.

L'accord est établi en deux exemplaires. Le premier exemplaire est pour le donneur d'ordre. Le deuxième est conservé par le titulaire du certificat.

Si, après acceptation, au début ou au cours de la transformation, les conditions fixées dans l'accord ne sont pas respectées, le titulaire du certificat prend les mesures nécessaires. La mission peut dès lors encore être refusée. Tous les détails du stock rejeté sont consignés dans le registre des refus.

F.2.3 Contrôle des matières premières (matériaux de construction) produites

Le titulaire du certificat décrit la procédure d'évaluation des rapports d'analyse disponibles dans son manuel de qualité. Cette procédure d'évaluation est soumise à l'approbation de l'organisme de certification.

Le régime d'inspection des matières premières dépend des documents juridiques disponibles (rapport d'analyse des déchets ou rapport technique sur les sols) concernant la qualité environnementale des matériaux entrants.

Si les rapports d'analyse ou les rapports techniques disponibles démontrent la conformité du matériau entrant au VLAREMA (pour les déchets) ou au VLAREBO (pour les sols), le refus peut être effectué selon le régime « standard ».

Si aucun rapport d'analyse ni rapport technique n'est disponible ou si les résultats des rapports d'analyse disponibles ne sont pas conformes à la procédure d'évaluation, le refus doit être effectué selon le régime « critique ».

La fréquence pour l'autocontrôle est la suivante :

- critique : 1 par quantité entamée de 1 000 m³ ;
- standard : 1 par quantité entamée de 5 000 m³, avec un minimum de 1 / période de production.

Il convient dans tous les cas d'effectuer au moins un essai par chantier de construction ou de démolition.

Le refus doit être effectué par lot de production conformément à l'article 2.3.2.1 du VLAREMA.

F.2-4 Documents de livraison pour l'utilisation sur place ou l'évacuation des matières premières

F.2.4.1 En cas d'utilisation sur le chantier de construction et de démolition, un seul bon de livraison par produit doit être établi pour la quantité utilisée sur place.

Les bons de livraison doivent comporter au moins les éléments suivants :

- le nom et l'adresse du titulaire du certificat de l'unité de traitement mobile ;
- le nom et l'adresse de l'initiateur des travaux ;
- l'identification du chantier de construction ou de démolition ;
- le nom officiel de la matière première (nature, type de produit, granulométrie ou autres caractéristiques applicables), la référence de la fiche technique de la matière première indiquant l'application et, si nécessaire, les détails d'identification de l'accord écrit avec l'initiateur des travaux ;
- l'utilisation du logo de certification conformément à l'article 2.6 TRA 40 ;
- si nécessaire, les conditions d'utilisation si elles sont imposées par une déclaration des matières premières ;
- le numéro de dossier et la validité de la déclaration des matières premières ;
- la ou les dates de la mise en circulation de la partie de production ;
- la quantité (tonnes ou m³) de matières premières qui seront utilisées sur place ;
- le client (acheteur de la matière première ou donneur d'ordre) ;

- les données obligatoires conformément aux documents de référence applicables ;
- la signature du titulaire du certificat (ou de son travailleur mandaté). Le code du matériau comme mentionné à l'article 7.2.2.1 du VLAREMA peut éventuellement aussi être mentionné sur le bon de livraison ;
- mention suivante : « La quantité totale de matériau de construction doit être utilisée sur le chantier lui-même. L'évacuation n'est pas autorisée ».

F.2.4.2 En cas d'évacuation du chantier de construction et de démolition, un seul bon de livraison doit être établi par cargaison.

Les bons de livraison doivent comporter au moins les éléments suivants :

- le nom et l'adresse du titulaire du certificat de l'unité de traitement mobile ;
- l'identification du chantier de construction ou de démolition où les matières premières sont produites ;
- le nom officiel de la matière première (nature, type de produit, granulométrie ou autres caractéristiques applicables), la référence de la fiche technique de la matière première indiquant l'application et, si nécessaire, les détails d'identification de l'accord écrit avec l'initiateur des travaux ;
- l'utilisation du logo de certification conformément à l'article 2.6 TRA 40 ;
- si nécessaire, les conditions d'utilisation si elles sont imposées par une déclaration des matières premières ;
- le numéro de dossier de la déclaration des matières premières ;
- l'identification de l'initiateur des travaux ;
- une description précise de la destination (détermination sans ambiguïté par l'adresse complète ou le numéro de cahier des charges) ;
- le transporteur ;
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- la date et l'heure de l'évacuation ;
- la quantité (tonnes) de matières premières par cargaison ;
- les données obligatoires conformément aux documents de référence applicables ;
- la signature du titulaire du certificat (ou de son travailleur mandaté) et du transporteur. Le code du matériau comme mentionné à l'article 7.2.2.1 du VLAREMA peut éventuellement aussi être mentionné sur le bon de livraison.

F.2-5 Enregistrements

Toutes les actions (acceptation, données de transformation, échantillonnage, résultats d'analyse, utilisation sur site et/ou évacuation) et les documents associés doivent être enregistrés pour chaque chantier de construction et de démolition conformément au présent règlement et à la législation applicable.

F.3 Contrôle externe par l'IC

F.3.1 Inspections

Le contrôle externe consiste en différents types d'inspections conformément à la TRA 40 §7,2. Si la déclaration des matières premières impose une fréquence d'inspection différente, les fréquences indiquées dans la déclaration des matières premières s'appliquent.

Dans les chantiers où la fréquence est critique, une inspection de type II doit au moins être effectuée par chantier de construction et de démolition.

F.3.2 Planning de production

Le producteur doit notifier par écrit à l'organisme de certification chaque production avant qu'elle ne commence. Les informations suivantes doivent être transmises à cet effet :

- l'identification du chantier ;
- l'évaluation des rapports d'analyse antérieurs disponibles conformément à la procédure d'évaluation approuvée ;
- la quantité de matériaux entrants ;
- la date de début de la production.

F.3.3 Inspections supplémentaires

Si, dans le cadre de l'autocontrôle, le producteur procède lui-même à l'échantillonnage conformément au « code des bonnes pratiques pour l'autocontrôle de l'échantillonnage des déchets effectué par l'exploitant », l'IC procède à un audit annuel de l'échantillonnage conformément à ce code de bonnes pratiques.

Annexe G : Code des bonnes pratiques pour l'autocontrôle de l'échantillonnage des déchets effectué par l'exploitant (à titre d'information)

(<https://emis.vito.be/nl/erkende-laboratoria/bodem-en-afvalstoffen-ovam/code-van-goede-praktijk>)

Le code des bonnes pratiques a été élaboré par l'Institut flamand de recherche technologique (VITO) en tant que laboratoire de référence mandaté par l'OVAM et a été approuvé par le service compétent.

Le VLAREM II prévoit que l'exploitant peut procéder lui-même à l'échantillonnage dans plusieurs cas. Le cas échéant, l'échantillonnage doit être effectué à l'aide d'une méthode approuvée par un laboratoire agréé par le VLAREL pour cet échantillonnage. La qualité de cet échantillonnage doit être du même niveau que la qualité de l'échantillonnage effectué par le laboratoire agréé par le VLAREL.

L'examen de la qualité de l'échantillonnage s'inspire des pratiques actuelles en matière d'accréditation du laboratoire d'échantillonnage. Ce code vise à garantir l'uniformisation de l'approbation d'échantillonnages par des entreprises d'autocontrôle.

Autocontrôle des échantillonnages de déchets effectués par l'exploitant :

<https://emis.vito.be/nl/node/44312>