



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
VOEGVULLINGSPRODUCTEN EN VOEGBANDEN
ONDER HET
COPRO-MERK

Versie 4.0 van 2017-12-04

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

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

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	7
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	7
1.4	HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN.....	8
1.5	VRAGEN EN BEMERKINGEN	8
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE.....	9
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	9
2.2	DOELSTELLINGEN.....	10
2.3	SCOPE	11
2.4	CERTIFICAAT	14
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	15
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	17
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	18
3	DE SPELERS.....	19
3.2	KEURINGSINSTELLING	19
3.3	LEVERANCIER	20
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	21
4.1	PERSONEEL.....	21
4.2	MATERIEEL	22
4.3	GRONDSTOFFEN.....	23
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	24
4.5	PRODUCT.....	25
4.6	KWALITEITSPLAN	27
4.7	TYPEKEURING	29
5	EEN CERTIFICAAT BEKOMEN.....	30
5.2	AANVRAAGPERIODE	30
6	ZELFCONTROLE.....	31
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	31
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	33
6.3	OPVOLGING VAN TEKORTKOMINGEN	37
7	EXTERN TOEZICHT	38
7.2	INSPECTIES	38
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	40
7.6	EVALUATIESYSTEEM	43
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	44
9.1	FINANCIELE REGELS	44
9.2	TARIEVEN.....	45

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

Batch	Hoeveelheid van een warm of koud verwerkt voegvullingsproduct, geproduceerd met dezelfde grondstoffen, hetzelfde materieel en dezelfde productieparameters in één doorlopende productie. Een doorlopende productie wordt onderbroken zodra het product klaar is en er een nieuwe productiecyclus wordt opgestart. Per productie-eenheid wordt de juiste omschrijving van een batch vastgelegd in het technisch dossier.
Exclusieve verdeler	Als een buitenlandse producent werkt met exclusieve verdelers voor de Belgische markt, betekent dat dat alle leveringen voor de Belgische markt gebeuren via deze verdelers. Rechtstreekse levering van de producent aan een klant is verboden. De leveringsdocumenten voor de klant worden opgemaakt door de verdeler en een kopie wordt bewaard bij de verdeler. Per productie-eenheid kan er maximaal met twee exclusieve verdelers worden gewerkt. De exclusieve verdelers worden vastgelegd in het technisch dossier.
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.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt. De definitie is van toepassing op verschillende vormen van afnemers: producenten van andere producten, aannemers, bouwheren, opdrachtgevers, overheden, ...
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Als een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dat expliciet aangegeven.
Levering	Het afvoeren van iets (het product, een grondstof, ...) naar een andere partij, bijvoorbeeld van de producent naar een leverancier, van de leverancier naar een klant, ...
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: <ul style="list-style-type: none">- het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel;

- het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel

met de bedoeling er controles op uit te voeren.

Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In dit Toepassingsreglement worden met de term “product” voegvullingsproducten en voegbanden bedoeld.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort. De producttypes die in dit Toepassingsreglement worden onderscheiden, worden weergegeven in artikel 2.3.1.1.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het product, moeten voldoen, specificieert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).
Typekeuring	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initiële typekeuring) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaalde typekeuring).
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat verkregen door de leverancier, ter controle van de zelfcontrole.

1.1.2 Afkortingen

TRA Toepassingsreglement

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
DIN 52005	Bitumen en bitumineuze bindmiddelen - Bepaling asgehalte
EN 827	Lijmen - Bepaling van het conventionele vaste-stofgehalte en het vaste-stofgehalte bij constante massa
EN 1427	Bitumen en bitumineuze bindmiddelen - Bepaling van het verwekingspunt - Ring- en kogelmethode
EN 13880-1	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 1: Beproevingmethode voor de bepaling van de dichtheid bij 25 °C
EN 13880-2	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 2: Beproevingmethode voor de bepaling van de conuspenetratie bij 25 °C
EN 13880-3	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 3: Beproevingmethode voor de bepaling van de kogelpenetratie en terugvering
EN 13880-4	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 4: Beproevingmethode voor de bepaling van warmteweerstand - Verandering van de penetratie-index
EN 13880-5	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 5: Beproevingmethode voor de bepaling van de vloeiweerstand
EN 13880-8	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 8: Beproevingmethode voor de bepaling van de gewichtsverandering van brandstofbestendige voegafdichtingsmaterialen na onderdompeling in brandstof
EN 13880-9	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 9: Bepaling van de compatibiliteit met asfaltverhardingen
EN 13880-10	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 10: Beproevingmethode voor het bepalen van de adhesie en cohesie na voortdurend uitrekken en indrukken
EN 13880-13	Warm aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 13: Beproevingmethode voor de bepaling van de discontinue rek (kleefproef)
EN 14187-1	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 1: Beproevingmethode voor het bepalen van de verhardingsgraad
EN 14187-2	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 2: Beproevingmethode voor de bepaling van de plakvrije tijd
EN 14187-3	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 3: Bepaling van de zelfnivellerende eigenschappen
EN 14187-4	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 4: Beproevingmethode voor het bepalen van de massa- en volumeverandering na onderdompeling in een proefbrandstof

EN 14187-5	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 5: Beproevingmethode voor het bepalen van de weerstand tegen hydrolyse
EN 14187-6	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 6: Beproevingmethode voor de bepaling van adhesie/cohesie-eigenschappen na onderdompeling in chemische vloeistoffen
EN 14187-7	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 7: Beproevingmethode voor de bepaling van de vlambestendigheid
EN 14187-8	Koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen - Deel 8: Beproevingmethode voor de bepaling van kunstmatige verwerking door UV-straling
EN 14188-1	Voegvulmiddelen en afdichtingsmaterialen - Deel 1: Specificaties voor warm aangebrachte afdichtingsmaterialen
EN 14188-2	Voegvulmiddelen en afdichtingsmaterialen - Deel 2: Specificaties voor koud aangebrachte voegafdichtingsmaterialen
EN 14188-3	Voegvulmiddelen en afdichtingsmaterialen - Deel 3: Specificaties voor voorgevormde voegafdichtingsmaterialen
EN 14840	Voegvulmiddelen en afdichtingsmaterialen – Beproevingmethoden voor voorgevormde voegafdichtingsmaterialen
EN ISO 48	Gevulcaniseerde of thermoplastische rubber - Bepaling van de hardheid tussen 10 en 100 IRHD
EN ISO 2719	Bepaling van het vlampunt - Methode volgens Pensky-Martens met gesloten kroes
EN ISO 3302-1	Rubber – Toleranties voor producten – Deel 1 : Dimensionale toleranties
EN ISO 7389	Bouwwerken - Voegproducten - Bepaling van de terugvering van voegkitten
EN ISO 7390	Bouwwezen - Voegwaren - Bepalen van vloeisterkte
EN ISO 9000	Kwaliteitsmanagementsystemen - Grondbeginselen en verklarende woordenlijst
EN ISO 9047	Bouwconstructies - Afdichtingsproducten - Bepaling van de adhesie/cohesie-eigenschappen voor afdichtingsproducten bij verschillende temperaturen
EN ISO 10563	Bouwconstructies - Voegkitten - Bepaling van de verandering in massa en volume
EN ISO/IEC 17025	Algemene eisen voor de bekwaamheid van beproevings- en kalibratielaboratoria
EN ISO/IEC 17065	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-instellingen die certificaten toekennen aan producten, processen en diensten
ISO 8340	Bouwconstructies - Voegkit - Bepaling van de trekeigenschappen bij volgehouden rek
ISO 8394	Bouwconstructies - Afdichtingsproducten - Deel 1 : Bepaling van de extrudeerbaarheid van kit
ISO 9048	Bouwwezen - Voegwaren - Bepalen van de uittrekbaarheid van afdichters met standaardtoestel

PTV 846	Technische Voorschriften voor voegvullingsproducten en voegbanden
RNR 05	Reglementaire Nota voor IJking, Kalibratie en Controle bij Voegvullingsproducten en Voegbanden
TAR 02	Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid COPRO
TAR 46	Tariefreglement voor Productcertificatie van Voegvullingsproducten en Voegbanden

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 deze inhoudelijk identiek is aan de Belgische publicatie.

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 4.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2018-04-03.

1.3.3 Bekrchtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op 2018-05-02.

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.

1.4.3 Bijzonder bestek

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

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

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

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

2.1 OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

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

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

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

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

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

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

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

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

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

2.3 SCOPE

In dit artikel wordt de scope van de productcertificatie omschreven. Er wordt aangegeven wat er onder de productcertificatie valt en wat niet. De verschillende soorten certificatiereglementen en referentiedocumenten worden opgesomd. Eventueel zijn er ook mogelijkheden om bepaalde productiedelen niet onder het COPRO-merk te leveren.

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 voegvullingsproducten en voegbanden.

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;
- de keuze en ingangscntrole van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het productieproces;
- de controles op voegvullingsproducten en voegbanden;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie kunnen de volgende zijn:

- warm verwerkte voegvullingsproducten;
- koud verwerkte voegvullingsproducten;
- voorgevormde voegvullingsproducten;
- voorgevormde bitumineuze voegband;
- zelfklevende voorgevormde bitumineuze voegband;
- warm geëxtrudeerde bitumineuze voegband;
- naadklever;
- geprefabriceerde klevende herstelband;
- voegbanden van het type rubber;
- voegbanden van het type rubber-staal;
- voegbanden van het type PVC.

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

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

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

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

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

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

2.3.4 Toepassingsreglement

2.3.4.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het COPRO-certificaat en het gebruik van het COPRO-merk bij voegvullingsproducten en voegbanden volgens PTV 846.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

2.3.4.2 De COPRO-certificatie van voegvullingsproducten en voegbanden is een vrijwillige certificatie.

2.3.4.3 Voor voegvullingsproducten en voegbanden waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het COPRO-certificaat slechts uitgereikt, nadat de leverancier voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering van voegvullingsproducten en voegbanden.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02 en het Tariefreglement voor Productcertificatie van voegvullingsproducten en voegbanden TAR 46.

2.3.6 Referentiedocumenten

2.3.6.1 De toepasselijke normen voor voegvullingsproducten zijn EN 14188-1, EN 14188-2 en EN 14188-3.

- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Het toepasselijke Technische Voorschrift is PTV 846.

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

- 2.3.8.1 Er zijn geen productiedelen die altijd worden geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.2 De volgende productiedelen kunnen worden geleverd buiten het COPRO-merk:
- producttypes en fabricaten waarvan de kenmerken zich op ondubbelzinnige wijze en voor de klant herkenbare wijze onderscheiden van de gecertificeerde voegvullingsproducten en voegbanden; het afwisselend leveren van een producttype of fabricaat onder het COPRO-merk en er buiten is niet toegelaten;
 - de productiedelen die worden geleverd buiten België.
- 2.3.8.5 De vrijgestelde productiedelen moeten op een door de certificatie-instelling goedgekeurde wijze geïdentificeerd worden.
- 2.3.8.6 De in dit Toepassingsreglement voorziene frequenties voor de zelfcontrole en de controles in het kader van het externe toezicht worden gerespecteerd voor de niet-vrijgestelde productiedelen.

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 het product, 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 het product in overeenstemming te brengen met de referentiedocumenten.

2.4.3 Het certificaat

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

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

Niet van toepassing.

2.5.2 Publieke identificatie

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

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

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

Elke verpakking wordt ook voorzien van de gegevens volgens PTV 846 artikel 5.2.2, aangevuld met:

- het certificaatnummer van de productie-eenheid;
- de code van de technische fiche (snelcode) van het fabricaat;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, een verwijzing naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.3.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Bij niet-gecertificeerde fabricaten mag niet worden verwezen naar een code van technische fiche, noch naar het COPRO-merk. Op de verpakking van het product mag het COPRO-logo niet worden gebruikt.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De leveringsbonnen worden onderscheiden in:

- de leveringsbonnen voor de levering van het product van de producent naar de leverancier;
- de leveringsbonnen voor de levering van het product van de leverancier naar de klant.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon van de producent naar de leverancier worden minstens de gegevens vermeld in PTV 846 artikel 5.3.1, aangevuld met:

- naam en adres van de productie-eenheid;

- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: “Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)”, waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4.

2.5.5.3 Op elke leveringsbon van de leverancier naar de klant worden minstens de gegevens van artikel 2.5.5.2 vermeld, aangevuld met de naam en gegevens van de klant. De datum van vertrek uit de productie-eenheid wordt hier vervangen door de datum van levering aan de klant.

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

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

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-logo

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

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

2.6.2.1 Het COPRO-logo moet op de verpakking van het product worden aangebracht, volgens de regels van artikel 2.6.3. In elk geval wordt het COPRO-logo op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het COPRO-logo mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De resultaten die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de typekeuring.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van voegvullingsproducten of voegbanden 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 moeten exact overeenkomen met de door de leverancier verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.

3 DE SPELERS

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

3.2 KEURINGSINSTELLING

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

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor voegvullingsproducten en voegbanden treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van het product en dus ook bij de productcertificatie. Een leverancier kan een producent, verdeler of invoerder zijn. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat het product beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

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

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

3.3.2.2 Het certificaat kan voor een productie-eenheid worden aangevraagd door:

- de producent: door de productie-eenheid zelf of door het moederbedrijf;
- of door een leverancier, verdeler, exclusieve verdeler of invoerder.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

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

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:

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

4.2 MATERIEEL

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

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

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

4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op het product en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier 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 dit geval kan worden opgelegd dat het externe toezicht gebeurt in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
- bij controles onder toezicht van de keuringsinstelling (art. 7.3.1), waarbij de leverancier gebruik maakt van een geaccrediteerd extern laboratorium; in dit geval mag de externe controle door hetzelfde laboratorium gebeuren, waarbij wel de regels van artikel 7.3.1 gevolgd worden.

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

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen die de producent vooropstelt en aan de eisen van PTV 846.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

4.3.2.2 De leverancier beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elke gevalideerde grondstof.

4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen worden door de producent traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2).

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

De leveringsdocumenten van de grondstoffen worden bijgehouden in het register van de grondstoffen (art. 6.1.2).

4.3.4 Opslag van grondstoffen

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

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

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.1 Door het toepassen van een identificatiemethode (art. 2.5) zorgt de producent voor een duidelijke en nauwkeurige naspeurbaarheid.

Als onregelmatigheden vastgesteld worden, moet dat het afbakenen van productiedelen mogelijk maken.

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

- 4.5.1.1 De productie gebeurt mogelijks niet gedurende het hele jaar aan een constante frequentie. Als de productie onregelmatig is of tijdelijk is onderbroken, of als het aantal productieperiodes kleiner is dan het aantal externe standaardinspecties vastgelegd in artikel 7.2.3, licht de certificaathouder de certificatie-instelling op voorhand in over de periode van activiteit of de onderbrekingen, zodanig dat het externe toezicht daarop kan worden afgestemd.
- 4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van het product zou behouden blijven na een onderbreking van de periode van activiteit, kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

De leverancier lijst de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product op. Na de beoordeling ervan maakt hij ze bekend aan alle betrokken partijen. De eisen worden op traceerbare wijze geregistreerd.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

- 4.5.5.1 Minstens de volgende productieparameters worden - voor zover van toepassing - op de productiefiche voorzien:
- de instelling voor de doseringen;
 - de instelling voor de extrusie;
 - het gebruikte materieel.
- 4.5.5.2 De productiefiche wordt bewaard bij het materieel, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Voegvullingsproducten en voegbanden voldoen aan de eisen van PTV 846 artikel 3.4.

4.5.8 Levering van het product

4.5.8.3 Alle leveringsbonnen worden bewaard in het register van voorraad en leveringen volgens artikel 6.1.2.3.

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

- 4.6.2.1 Elke procedure vermeldt minstens een beschrijving van de te volgen werkwijze, de personen (functies) die bevoegd zijn voor bepaalde activiteiten en de persoon (functie) die verantwoordelijk is voor een activiteit. Indien toepasselijk vermeldt een procedure ook welke registraties er gebeuren, door wie en op welke wijze en door wie eventuele acties worden ondernomen bij tekortkomingen.
- 4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:
- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
 - terminologie en afkortingen;
 - organisatiestructuur:
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen (zie ook art. 4.1);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
 - kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie hiervoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van tekortkomingen;
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen en als mogelijk identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
 - het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
 - het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;

- documentenbeheersysteem;
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product;
 - procedures in verband met productie;
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met typekeuring;
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (onder andere gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

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

het organogram en procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten, behandeling van tekortkomingen, behandeling van niet-conforme productiedelen en controles.

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethodes;
- k) een lijst met de gegevens van de exclusieve verdelers.

4.6.3.3

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

de onderdelen vermeld onder punt a, b, e, g en k van artikel 4.6.3.2.

4.7 TYPEKEURING

De regels voor de typekeuring zijn opgenomen in PTV 846.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De duur van de proefperiode bedraagt minimaal 10 productiedagen per producttype en maximaal 1 jaar.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het aantal opeenvolgende conforme proefresultaten voor elk te certificeren fabricaat is minstens gelijk aan:

- vijf, voor proeven die in het kader van de zelfcontrole per batch, per week of per maand worden uitgevoerd;
- één, voor proeven die in het kader van de zelfcontrole jaarlijks worden uitgevoerd.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Het minimale aantal proeven in het kader van het externe toezicht, waarvan de resultaten conform zijn, is gelijk aan het aantal proeven voor dat producttype die jaarlijks zouden moeten worden uitgevoerd volgens artikel 7.3.

De leverancier en de keuringsinstelling kunnen overeenkomen om een volgende inspectie of een volgende controle in het kader van het externe toezicht uit te stellen; dat om de leverancier de nodige tijd te geven om eventuele tekortkomingen eerst te verhelpen.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

5.2.8.1 Als de proefperiode niet met positief resultaat kan worden afgesloten na een jaar of als er binnen de 6 maanden volgend op een opstartinspectie geen nieuwe inspectie wordt uitgevoerd, wordt de aanvrager schriftelijk door de certificatie-instelling ingelicht over de afsluiting van zijn aanvraagdossier. De aanvrager kan hierna desgewenst een nieuwe aanvraag indienen.

6 ZELFCONTROLE

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

- 6.1.1.6 De keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen. Eventueel kunnen deze formulieren door de leverancier rechtstreeks worden ingevuld op de website van de keuringsinstelling.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de typekeuringen:

Dit register bevat alle gegevens en resultaten in verband met de typekeuringen, samen met de verslagen van typekeuring, volgens artikel 4.7.4.

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

- alle gegevens in verband met de grondstoffen;
- alle controleresultaten op de grondstoffen volgens artikel 6.2.3;
- de technische fiches en certificaten van de grondstoffen.

Register van de productie:

Dit register bevat alle gegevens (datum, fabricaat, hoeveelheden) in verband met de productie.

De productiefiches worden bijgehouden bij het materieel.

Register van de voorraad en de leveringen:

Dit register bevat een afschrift van alle leveringsdocumenten.

Als de producent werkt met exclusieve verdelers wordt dit register bij de verdelers bijgehouden. De verdeler houdt dan zowel de inkomende leveringsdocumenten van de producent aan de verdeler als de uitgaande leveringsdocumenten van de verdeler aan de klant bij.

Register van de proeven:

Dit register bevat alle conforme en niet-conforme resultaten die betrekking hebben op het product, evenals het gegeven gevolg aan elk niet-conform resultaat.

Register van het materieel:

Dit register bevat:

- alle gegevens en resultaten in verband met de controle van het materieel;
- een overzicht van de productie- en controleapparatuur van het materieel, volgens Reglementaire Nota RNR 05;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van het materieel.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

- een overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 05;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per apparaat.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid of bij de leverancier, overeenkomstig de afspraken met de keuringsinstelling.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Op eenvoudig verzoek van de keuringsinstelling maakt de leverancier een afdruk van de registers.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.1 Algemene regels

6.2.1.7 Voor elk in artikel 6.2.1.8 opgenomen essentieel kenmerk moet de leverancier een prestatie verklaren in zijn Prestatieverklaring volgens de CPR en de CE-markering.

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

Voor de warm verwerkte voegvullingsproducten:

- kleefproef;
- cohesie;
- kogelpenetratie en terugvering;
- conuspenetratie;
- warmteweerstand - verandering penetratie-index;
- vloeiveerstand.

Voor de koud verwerkte voegvullingsproducten:

- compatibiliteit;
- cohesie en adhesie;
- cohesie en adhesie na onderdompeling in chemische vloeistoffen;
- terugvering;
- volume- en massaverandering;
- volume- en massaverandering in een proefbrandstof.

6.2.2 Controlelocaties

De controles en proeven kunnen gebeuren:

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

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

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

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid en de opslagplaats

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

Op de opslagplaats gebeuren de volgende controles:

Controle	Frequentie	Methode
Identificatie van de producten volgens artikel 2.5	doorlopend	visueel
Beschadigingen	doorlopend	visueel

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

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

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

6.2.6 Zelfcontrole op het product

6.2.6.1 Warm verwerkte voegvullingsproducten:

Eigenschap	Frequentie	Methode	Artikel EN 14188-1
Verwekingspunt ring en kogel	elke batch	EN 1427	5.3
Dichtheid	elke batch	EN 13880-1	5.4
Conuspenetratie	elke batch	EN 13880-2	5.5
Kogelpenetratie en terugvering	elke batch	EN 13880-3	5.6
Warmteweerstand – Verandering van penetratie- index	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-4	5.7
Vloeiweerstand	elke batch	EN 13880-5	5.8
Kleefsterkte	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-13	5.11
Cohesie / adhesie	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-10	5.12

6.2.6.2 Koud verwerkte voegvullingsproducten:

Eigenschap	Frequentie	Methode	Artikel EN 14188-2
Uittrekbaarheid	elke batch	systeem S: ISO 8394 systeem M: ISO 9048	5.2
Verhardingsgraad	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 14187-1	5.3
Plakvrije tijd	elke batch	EN 14187-2	5.4
Vloeisterkte	elke batch	EN ISO 7390	5.6
Volume- en massaverandering	jaarlijks 2 / samenstelling en productieproces	EN ISO 10563	5.7

Massa – en volumeverandering in een chemische vloeistoffen (alleen klasse B, C of D)	jaarlijks 2 / samenstelling en productieproces	EN 14187-4	5.8
Weerstand tegen hydrolyse	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 14187-5	5.9
Adhesie / cohesie	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN ISO 9047	5.10
Kleefsterkte	wekelijks / samenstelling en productieproces	ISO 8340	5.11
Elastische terugvering	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN ISO 7389	5.14
Adhesie / cohesie na onderdompeling in chemische vloeistoffen (alleen bij klasse B, C of D)	jaarlijks 2 / samenstelling en productieproces	EN 14187-6	5.12

6.2.6.3 Voorgevormd voegvullingsproduct:

Eigenschap	Frequentie	Methode	Artikel EN 14188-3
Dimentionele toleranties	elke batch	EN ISO 3302-1	5.2
Hardheid	elke batch	EN ISO 48	5.4
Treksterkte en rek bij breuk	elke batch	EN 14840	5.5
Indrukking in lucht	elke batch	EN 14840	5.6
Versnelde veroudering in lucht	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 14840	5.7
Herstel bij hoge en lage temperaturen	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 14840	5.9
Bescherming tegen overexpantie	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 14840	5.11

6.2.6.4 (Zelfklevende) voorgevormde bitumineuze voegband:

Eigenschap	Frequentie	Methode
Verwekingspunt ring en kogel	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 1427
Conuspenetratie	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-2
Kogelpenetratie en terugvering	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-3
Plooioproef bij 0 °C	maandelijks / samenstelling, productieproces en dikte	SB 250 Hoofdstuk 14 artikel 3.14.1 of CME 13.06
Rekbaarheid en hechtvermogen	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-13

Als een warm geëxtrudeerde voegband gebruikt wordt voor de productie van (zelfklevende) voorgevormde bitumineuze voegbanden, worden de gemeenschappelijke controles niet meer uitgevoerd op de voorgevormde bitumineuze voegbanden op voorwaarde dat de frequenties worden gerespecteerd op de warm geëxtrudeerde voegbanden.

6.2.6.5 Warm geëxtrudeerde bitumineuze voegband:

Eigenschap	Frequentie	Methode
Verwekingspunt ring en kogel	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 1427
Conuspenetratie	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-2
Kogelpenetratie en terugvering	wekelijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-3
Rekbaarheid en hechtvermogen	jaarlijks / samenstelling en productieproces	EN 13880-13

6.2.6.6 Naadklever:

Eigenschap	Frequentie	Methode
Vlampunt	initieel / samenstelling en productieproces	EN ISO 2719
Gehalte vaste stof	maandelijks / samenstelling en productieproces	EN 827, bij 105 °C
Asgehalte	maandelijks / samenstelling en productieproces	DIN 52005
Bindmiddelgehalte	maandelijks / samenstelling en productieproces	Berekening gehalte vaste stof - asgehalte

6.2.6.7 Geprefabriceerde klevende herstelband:

De te controleren eigenschappen, frequenties en methodes worden door de producent vermeld in een door de certificatie-instelling goedgekeurde procedure, die wordt opgenomen in het kwaliteitshandboek.

6.2.6.8 Voegbanden van het type rubber of van het type rubber-staal:

De te controleren eigenschappen, frequenties en methodes worden door de producent vermeld in een door de certificatie-instelling goedgekeurde procedure, die wordt opgenomen in het kwaliteitshandboek.

6.2.6.9 Voegbanden van het type PVC:

De te controleren eigenschappen, frequenties en methodes worden door de producent vermeld in een door de certificatie-instelling goedgekeurde procedure, die wordt opgenomen in het kwaliteitshandboek.

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 05.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

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

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

6.3.1.1 De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de niet-conformiteit van een product, worden beschreven in artikels 6.3.2 tot en met 6.3.5.

6.3.5 Vaststelling van een tekortkoming bij de controleapparatuur

Van elke tekortkoming vastgesteld bij de controleapparatuur, gaat de leverancier onmiddellijk de invloed na op de resultaten.

Als uit dit nazicht blijkt dat de conformiteit met de referentiedocumenten niet gewaarborgd is, neemt de leverancier onmiddellijk de passende maatregelen.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

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

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 05;

- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bijvoorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de leverancier.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

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

7.2.3.2 In principe gebeuren er twee standaard inspecties per jaar, met minimaal één inspectie op de productie-eenheid. De andere inspecties kunnen bij de exclusieve verdelers gebeuren. In dit geval wordt er per exclusieve verdeler minimaal één inspectie uitgevoerd.

Als er sinds vorige inspectie geen nieuwe productie noch levering is geweest en als alle beschikbare fabricaten al werden onderworpen aan voldoende proeven in het kader van het externe toezicht, kan de certificatie-instelling afzien van de uitvoering van een inspectie.

7.2.3.3 Het aantal bijkomende inspecties per jaar voor het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, is zodanig dat wordt voldaan aan de regels van Reglementaire Nota RNR 05.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

- 7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling kunnen worden uitgevoerd zijn vermeld in artikel 7.3.2.2.
- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.10 De controleresultaten worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.
- 7.3.1.11 De maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling zijn dezelfde als bij de zelfcontrole (art. 6.3).

De certificatie-instelling kan daarenboven ook een sanctie en bijkomende interne controle en/of bijkomend extern toezicht opleggen.

7.3.2 Vergelijkende proeven

- 7.3.2.1 Als de producent voor het bepalen van een eigenschap altijd beroep doet op een extern laboratorium, wordt voor deze parameter geen vergelijkende proef uitgevoerd. Eén bepaling in een controlelaboratorium volstaat.
- 7.3.2.2 De volgende vergelijkende proeven zijn voorzien:

Warm verwerkte voegvullingsproducten:

Eigenschap	Frequentie	Methode	Artikel EN 14188-1
Verwekingspunt ring en kogel	2 / jaar	EN 1427	5.3
Dichtheid	2 / jaar	EN 13880-1	5.4
Conuspenetratie	2 / jaar	EN 13880-2	5.5
Kogelpenetratie en terugvering	2 / jaar	EN 13880-3	5.6
Vloeiweerstand	2 / jaar	EN 13880-5	5.8

Koud verwerkte voegvullingsproducten:

Eigenschap	Frequentie	Methode	Artikel EN 14188-2
Uittrekbaarheid	2 / jaar	ISO 8394 of ISO 9048	5.2
Plakvrije tijd	2 / jaar	EN 14187-2	5.4
Zelfnivellerende eigenschappen	2 / jaar	EN 14187-3	5.5
Vloeisterkte	2 / jaar	EN ISO 7390	5.6
Adhesie / cohesie	1 / jaar	EN ISO 9047	5.10
Compatibiliteit	1 / jaar	ISO 8340	5.11
Terugvering	1 / jaar	EN ISO 7389	5.14

(Zelfklevende) voorgevormde bitumineuze voegband:

Eigenschap	Frequentie	Methode
Verwerkingspunt ring en kogel	2 / jaar	EN 1427
Conuspenetratie	2 / jaar	EN 13880-2
Kogelpenetratie en terugvering	2 / jaar	EN 13880-3

Warm geëxtrudeerde bitumineuze voegband:

Eigenschap	Frequentie	Methode
Verwerkingspunt ring en kogel	2 / jaar	EN 1427
Conuspenetratie	2 / jaar	EN 13880-2
Kogelpenetratie en terugvering	2 / jaar	EN 13880-3

Naadklever:

Eigenschap	Frequentie	Methode
Gehalte vaste stof	1 / jaar	EN 827, bij 105 °C
Asgehalte	1 / jaar	DIN 52005

Geprefabriceerde klevende herstelband:

In voorkomend geval worden de vergelijkende proeven door het Certificatiecomité bepaald.

Voegbanden van het type rubber-staal of van het type rubber voor betonconstructies:

In voorkomend geval worden de vergelijkende proeven door het Certificatiecomité bepaald.

Voegbanden van het type PVC voor betonconstructies:

In voorkomend geval worden de vergelijkende proeven door het Certificatiecomité bepaald.

Voorgevormd voegvullingsproduct:

In voorkomend geval worden de vergelijkende proeven door het Certificatiecomité bepaald.

- 7.3.2.3 Elke monsterneming omvat drie deelmonsters genomen uit hetzelfde productiedeel. Eén deelmonster wordt beproefd in het laboratorium voor zelfcontrole, indien mogelijk in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Het tweede deelmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium en het derde deelmonster wordt bewaard voor het geval er een tegenproef vereist is.
- 7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de keuringsinstelling. Het transport is op kosten van de leverancier.
- 7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De proefaanvraag wordt voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie art. 7.3.2.6) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.2.9 De keuringsinstelling beoordeelt de resultaten van de vergelijkende proeven als volgt:
- het verschil tussen de interne en externe resultaten voor de dichtheid bedraagt maximaal 0,005 g/cm³;
 - voor alle andere eigenschappen moet het externe resultaat beantwoorden aan de toepasselijke eisen.
- 7.3.2.10 De tegenproef wordt uitgevoerd op het derde deelmonster van de monsterneming (art. 7.3.2.3).

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.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIELE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

Het bedrag voor de certificatiebijdrage is opgenomen in het Tariefreglement voor Voegvullingsproducten en Voegbanden TAR 46.

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 Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
PRODUITS DE SCELLEMENT
et
BANDES DE SCELLEMENT
SOUS LA
MARQUE COPRO

Version 4.0 du 2017-12-04

COPRO asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

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

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	7
1.3	STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION	7
1.4	HIERARCHIE DES REGLES ET DES DOCUMENTS DE REFERENCE	8
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	8
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	9
2.1	ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	9
2.2	OBJECTIFS.....	10
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	11
2.4	CERTIFICAT.....	14
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	15
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO	17
2.7	FICHE TECHNIQUE	18
3	LES PARTICIPANTS.....	19
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	19
3.3	FOURNISSEUR.....	20
4	NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE	21
4.1	PERSONNEL.....	21
4.2	MATERIEL.....	22
4.3	MATIERES PREMIERES.....	23
4.4	UNITE DE PRODUCTION	24
4.5	PRODUIT	25
4.6	PLAN DE QUALITE	27
4.7	ESSAI DE TYPE.....	29
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	30
5.2	PERIODE DE DEMANDE	30
6	AUTOCONTRÔLE	31
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	31
6.2	CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE	33
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	37
7	SURVEILLANCE EXTERNE	38
7.2	INSPECTIONS	38
7.3	CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	40
7.6	SYSTEME D'EVALUATION.....	43
9	TARIFS ET FACTURATION.....	44
9.1	REGLES FINANCIERES	44
9.2	TARIFS.....	45

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	Quantité d'un produit de scellement à chaud ou à froid, produit avec les mêmes matières premières, le même matériel et les mêmes paramètres de production dans une production continue. Une production continue est interrompue dès que le produit est fini et qu'un nouveau cycle de production est démarré. Par unité de production, la description exacte est fixée dans le dossier technique.
Client	La partie qui achète le produit du fournisseur. La définition est applicable à différents types d'acheteurs : producteurs d'autres produits, entrepreneurs, maîtres d'ouvrages, ...
Distributeur exclusif	Lorsqu'un producteur étranger travaille avec des distributeurs exclusifs pour le marché belge, cela veut dire que toutes les livraisons pour le marché belge sont effectuées par ces distributeurs. Une livraison directe du producteur au client est interdite. Les documents de livraison pour le client sont établis par le distributeur et une copie est conservée chez le distributeur. Il peut être travaillé avec un maximum de deux distributeurs exclusifs par unité de production. Les distributeurs exclusifs sont déterminés dans le dossier technique.
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, un cahier des charges, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et/ou le produit doivent satisfaire.
Echantillonnage	Par échantillonnage on entend : <ul style="list-style-type: none">- le prélèvement d'une partie ou de la totalité d'un produit ou d'un élément de la construction ;- l'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur un produit ou un élément de construction complet avec l'intention d'y effectuer des contrôles.

Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le fournisseur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un fabricant ou le type de produit et sa conformité.
Fabricat	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et performances qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique.
Fournisseur	La partie responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application sur les producteurs, distributeurs et importateurs. Si l'on vise un fournisseur de matières premières, de matériel, d'équipement de contrôle ou de services, ceci est explicitement indiqué.
Livraison	L'évacuation de quelque chose (le produit, une matière première, ...) vers une autre partie, par exemple du producteur vers un fournisseur, du fournisseur vers un client, ...
Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et types de produit sur lesquels un même Règlement d'Application ou certificat est applicable. Dans ce Règlement d'Application, le terme 'produit' est utilisé pour les produits de scellement et les bandes de scellement.
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. Les types de produits qui se distinguent dans le présent Règlement d'Application sont énumérés dans l'article 2.3.1.1.
Unité de production	Installation(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un fournisseur, liée(s) à un lieu géographique, tels que définie(s) dans le présent Règlement d'Application.

1.1.2 Abréviations

TRA Règlement d'Application

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
DIN 52005	Bitumes et liants bitumineux - Détermination des cendres
EN 827	Adhésifs - Détermination de l'extrait sec conventionnel et de l'extrait sec à masse constante
EN 1427	Bitumes et liants bitumineux - Détermination du point de ramollissement - Méthode Bille et Anneau
EN 13880-1	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 1 : Méthode d'essai pour la détermination de la masse volumique à 25 °C
EN 13880-2	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 2 : Méthode d'essai pour la détermination de la pénétration au cône à 25 °C
EN 13880-3	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 3 : Méthode d'essai pour la détermination de la pénétrabilité et du retour élastique
EN 13880-4	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 4 : Méthode d'essai pour la détermination de la résistance à la chaleur - Variation de la pénétrabilité
EN 13880-5	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 5 : Méthode d'essai pour la détermination de la résistance au fluage
EN 13880-8	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 8 : Méthode d'essai pour la détermination de la variation de masse après immersion de matières de scellement résistantes aux hydrocarbures
EN 13880-9	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 9 : Méthode d'essai pour la détermination de la compatibilité avec les revêtements bitumineux
EN 13880-10	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 10 : Méthode d'essai pour la détermination de l'adhésion et de la cohésion après traction et compression répétée
EN 13880-13	Produits de scellement de joints appliqués à chaud - Partie 13 : Méthode d'essai pour la détermination de la traction discontinue (essai d'adhérence)
EN 14187-1	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 1 : Méthodes d'essai pour la détermination du taux de polymérisation
EN 14187-2	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 2 : Méthode d'essai pour la détermination du temps durcissement
EN 14187-3	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 3 : Méthodes d'essai pour la détermination des propriétés d'auto nivellement
EN 14187-4	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 4 : Méthodes d'essai pour la détermination de la variation de masse et de volume après immersion dans un carburant d'essai

EN 14187-5	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 5 : Méthodes d'essai pour la détermination de la résistance à l'hydrolyse
EN 14187-6	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 6 : Méthodes d'essai pour la détermination des propriétés d'adhésivité/cohésion après immersion dans les liquides chimiques
EN 14187-7	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 7 : Méthodes d'essai pour la détermination de la résistance à la flamme
EN 14187-8	Mastics pour joints appliqués à froid - Partie 8 : Méthodes d'essai pour la détermination du vieillissement artificiel par rayonnement UV
EN 14188-1	Produits de scellement de joints - Partie 1 : Spécifications pour produits de scellement appliqués à chaud
EN 14188-2	Produits de scellement de joints - Partie 2 : Spécifications pour produits de scellement appliqués à froid
EN 14188-3	Produits de scellement de joints - Partie 3 : Spécifications pour les joints d'étanchéité moulés
EN 14840	Produits de scellement de joints – Méthodes d'essai pour les joints d'étanchéité moulés
EN ISO 48	Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique - Détermination de la dureté (dureté comprise entre 10 DIDC et 100 DIDC)
EN ISO 2719	Détermination du point d'éclair - Méthode Pensky-Martens en vase clos
EN ISO 3302-1	Caoutchouc - Tolérances pour produits - Partie 1 : Tolérances dimensionnelles
EN ISO 7389	Construction immobilière - Produits pour joints - Détermination de la reprise élastique des mastics
EN ISO 7390	Construction immobilière - Produits pour joints – Détermination de la résistance au coulage des mastics
EN ISO 9000	Systèmes de management de la qualité - Principes essentiels et vocabulaire
EN ISO 9047	Construction immobilière - Produits pour joints - Détermination des propriétés d'adhésivité/cohésion des mastics à température variable
EN ISO 10563	Construction immobilière - Mastics - Détermination des variations de masse et de volume
EN ISO/IEC 17025	Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
EN ISO/IEC 17065	Evaluation de la conformité - Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services
ISO 8340	Construction immobilière - Mastics - Détermination des propriétés de déformation sous traction maintenue
ISO 8394	Construction immobilière - Produits pour joints - Partie 1 : Détermination de l'extrudabilité des mastics
ISO 9048	Construction immobilière – Produits pour joints – Détermination de l'extrudabilité des mastics au moyen d'un appareil normalisé

PTV 846	Prescriptions Techniques pour Produits de scellement et Bandes de scellement
RNR 05	Note réglementaire pour Vérification, Etalonnage et Contrôle des Produits de scellement et Bandes de scellement
TAR 02	Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO
TAR 46	Règlement de Tarif pour la Certification de Produits des Produits de scellement et Bandes de scellement

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

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

1.2 DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application concerne le la version 4.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2018-04-03.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été entériné par le Conseil d'Administration de COPRO le 2018-05-02.

1.4 HIERARCHIE DES REGLES ET DES DOCUMENTS DE REFERENCE

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

1.4.3 Cahier spécial des charges

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

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'Application

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

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

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

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'Application

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

2.2.3 Le but de cette certification de produits

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

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

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

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

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

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

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du créateur, de l'auteur du cahier des charges, du bureau d'étude, de l'entrepreneur ou du fournisseur.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

Dans cet article le domaine d'application de la certification de produits est décrit. Il est indiqué ce qui fait partie de la certification de produits et ce qui n'en fait pas partie. Les différentes sortes de règlements de certification et documents de référence sont énumérées. Il y a éventuellement aussi les possibilités de ne pas livrer certaines parties de production sous la marque COPRO.

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison des produits de scellement et bandes de scellement.

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 ;
- la sélection et la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les produits de scellement et bandes de scellement ;
- 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 peuvent être les suivants :

- produits de scellement coulés à chaud ;
- produits de scellement coulés à froid ;
- produits de scellement préformés ;
- bande de scellement bitumineuse préformée ;
- bande de scellement bitumineuse préformée et autocollante ;
- bande de scellement bitumineuse extrudée à chaud ;
- « naadklever » ;
- bande de réparation préfabriquée et adhésive ;
- bandes de scellement du type caoutchouc ;
- bandes de scellement du type caoutchouc-acier ;
- bandes de scellement du type PVC.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les produits de scellement et bandes de scellement. L'élément de sortie est un produit conforme, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

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

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

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

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

2.3.4 Règlement d'Application

2.3.4.1 Le présent Règlement d'Application est applicable sur la délivrance du certificat COPRO et l'utilisation de la marque COPRO des produits de scellement et bandes de scellement suivant la PTV 846.

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

2.3.4.2 La certification COPRO des produits de scellement et bandes de scellement est une certification volontaire.

2.3.4.3 Pour les produits de scellement et bandes de scellement pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat COPRO est seulement délivré après que le fournisseur ait satisfait à toutes les règles concernant le marquage CE des produits de scellement et des bandes de scellement.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR 02 et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits des Produits de Scellement et Bandes de Scellement TAR 46.

2.3.6 Documents de référence

2.3.6.1 Les normes applicables pour les produits de scellement sont les normes EN 14188-1, EN 14188-2 et EN 14188-3.

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

2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est la PTV 846.

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

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

2.3.8.2 Les parties de production suivantes peuvent être livrées en dehors de la marque COPRO :

- types de produit et fabricats dont les caractéristiques se distinguent explicitement et de façon reconnaissable pour le client des produits de scellement et bandes de scellement certifiés ; la livraison successive d'un type de produit ou fabricat sous la marque COPRO et en dehors n'est pas autorisée ;
- les parties de production qui sont livrées en dehors de la Belgique.

2.3.8.5 Les parties de production dispensées doivent être identifiées d'une manière approuvée par l'organisme de certification.

2.3.8.6 Les fréquences prévues, dans le présent Règlement d'Application, pour l'autocontrôle et les contrôles dans le cadre de la surveillance externe sont respectées pour les parties de production non exemptées.

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 du produit, 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 du certificat pour faire en sorte que le produit soit en conformité aux documents de référence.

2.4.3 Le certificat

2.4.3.1 Le certificat mentionne au moins :

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

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

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

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

2.5.1 Identification interne

Pas d'application.

2.5.2 Identification publique

La dénomination commerciale du fabricant choisie par le producteur est utilisée comme identification publique.

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 fabricant au moyen d'une identification sur chaque emballage. Ceci se fait suivant l'article 2.6.3.

Chaque emballage est également muni des données suivant la PTV 846 article 5.2.2, complète par :

- du numéro de certificat de l'unité de production ;
- du code de la fiche technique (code rapide) du fabricant ;
- dès la délivrance du certificat, d'une référence à la marque COPRO de chaque fabricant certifié, et ceci conformément aux règles de l'article 2.6.3.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Dans le cas de fabricats non-certifiés, il ne peut pas être référé à un code de fiche technique, ni à la marque COPRO. Le logo COPRO ne peut pas être utilisé sur l'emballage du produit.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 En ce qui concerne les bons de livraison, une distinction est faite entre :

- les bons de livraison pour la livraison du produit du producteur au fournisseur ;
- les bons de livraison pour la livraison du produit du fournisseur au client.

2.5.5.2 Sur chaque bon de livraison du producteur au fournisseur, sont au moins les informations mentionnées dans la PTV 846 article 5.3.1, complété par :

- nom et adresse de l'unité de production ;

- le code de la fiche technique du fabricant (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque fabricant certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

2.5.5.3 Sur chaque bon de livraison du fournisseur au client, les données reprises à l'article 2.5.5.2 sont au moins mentionnées, ainsi que le nom et les données du client. La date de départ de l'unité de production est remplacée ici par la date de livraison au client.

2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO

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

2.6.1 Description typographique du logo COPRO

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

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

2.6.2.1 Le logo COPRO doit être apposé sur l'emballage du produit, suivant les règles de l'article 2.6.3. En tous cas, le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. Le logo COPRO peut également être apposé sur d'autres documents commerciaux et publications suivant l'article 2.6.5.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque fabricant certifié.
- 2.7.1.2 Les résultats qui figurent sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de produits de scellement et bandes de scellement, 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, doivent correspondre exactement aux informations déclarées par le fournisseur sur la déclaration de performance.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 COPRO intervient comme organisme d'inspection pour les produits de scellement et bandes de scellement.
- 3.2.2.2 Pas d'application.
- 3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 FOURNISSEUR

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

3.3.2 Fournisseurs possibles

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

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

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

3.3.2.2 Le certificat peut être demandé pour une unité de production par :

- le fabricant : par l’unité de production même, ou par la maison mère ;
- ou par un fournisseur, distributeur, distributeur exclusif ou importateur.

4 NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE

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

4.1 PERSONNEL

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

4.1.1 Généralités

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

4.2 MATERIEL

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

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

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

4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un fournisseur est exclu pour la réalisation des contrôles sur le produit et/ou sur les matières premières du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.

Il peut être dérogé à cette règle dans les cas suivants :

- 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 ;
- lors de contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection (art. 7.3.1), où le fournisseur utilise un laboratoire externe accrédité ; dans ce cas le contrôle externe peut se faire par le même laboratoire, où les règles de l'article 7.3.1 sont effectivement suivies.

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

4.3 MATIERES PREMIERES

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

4.3.1 Exigences pour les matières premières

4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences proposées par le producteur et aux exigences de la PTV 846.

4.3.2 Validation des matières premières

4.3.2.2 Le fournisseur dispose de la fiche technique et du certificat éventuel de chaque matière première validée.

4.3.2.3 Les données des matières premières effectivement utilisées lors d'une certaine production sont conservées par le producteur d'une manière traçable (art. 6.1.2).

4.3.3 Apport des matières premières

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

4.3.4 Stockage des matières premières

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

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

4.4 UNITE DE PRODUCTION

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

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.1 En appliquant une méthode d'identification (art. 2.5), le producteur fait en sorte qu'il y ait une traçabilité claire et précise.

Si des irrégularités sont constatées, celles-ci doivent permettre la délimitation des parties de production.

4.5 PRODUIT

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

4.5.1 Période d'activité

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

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité du produit après interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection supplémentaire avant la reprise de la production.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Le fournisseur énumère les exigences pour le matériel, les matières premières, la production et le produit. Après l'évaluation elles sont informées à toutes les parties impliquées. Les exigences sont enregistrées de façon traçable.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

Pas d'application.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Les paramètres de production suivants - pour autant qu'ils sont d'application - sont au moins prévus sur la fiche de production :

- le réglage pour les dosages ;
- le réglage pour l'extrusion ;
- le matériel utilisé.

4.5.5.2 La fiche de production est conservée avec le matériel, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Les produits de scellement et bandes de scellement répondent aux exigences de la PTV 846 article 3.4.

4.5.8 Livraison du produit

- 4.5.8.3 Tous les bons de livraison sont conservés dans le registre du stock et des livraisons, conformément à l'article 6.1.2.3.

4.6 PLAN DE QUALITE

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.1 Chaque procédure mentionne au moins une description de la méthode de travail à suivre, les personnes (fonctions) responsables pour certaines activités et la personne (fonction) qui est responsable d'une activité. Si d'application, une procédure mentionne également les enregistrements qui se font, par qui et comment et par qui certaines actions sont entreprises en cas de manquements.

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
- terminologie et abréviations ;
- structure organisationnelle :
 - organigramme ;
 - descriptions de fonction (voir aussi l'art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités ;
- suivi de qualité :
 - procédures pour autoriser la livraison et identifier le produit ;
 - procédures relatives au suivi de qualité, avec en particulier une procédure pour le traitement des plaintes ; cette procédure spécifique mentionne comment une plainte est traitée, qui en est responsable, l'enregistrement dans le registre des plaintes, l'examen, les mesures correctives éventuelles et l'information de toutes les parties concernées ;
 - procédures relatives au traitement des manquements ;
 - procédure relative aux mesures lors de parties de production non conformes ; cette procédure couvre au moins les éléments suivants :
 - la communication immédiate par écrit du client, de l'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;
 - la détermination, la délimitation et si possible l'identification et l'authentification des parties de production douteuses ou rejetées ;
 - la recherche des causes et conséquences du manquement, y compris l'analyse et l'évaluation des risques ;
 - la décision de prise de mesures correctives et d'actions correctives et de leur implémentation ;
 - l'évaluation de l'efficacité des mesures correctives et d'actions correctives ;

- système de gestion de documents ;
- maîtrise de la production :
 - procédures relatives à la détermination, l'évaluation et la communication des exigences pour le matériel, les matières premières, la production et le produit ;
 - procédures relatives à la production ;
- procédures relatives au matériel de production (entre autres. entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (entre autres. utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel qualité il est nécessaire que le fournisseur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraîne un écart par rapport à la situation décrite dans le manuel qualité :

l'organigramme et les procédures relatives à l'externalisation des contrôles ou des activités, traitement des manquements, traitement de parties de production et contrôles non-conformes.

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 ainsi qu'une description de ce que le producteur définit comme « batch » ;
- b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, responsable de l'autocontrôle, le responsable du laboratoire d'autocontrôle et leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à signer les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués dans la production, à la livraison et lors du contrôle ;
- d) un aperçu de l'équipement de contrôle qui peut être utilisé dans le cadre de l'autocontrôle ;
- e) le cas échéant, une liste des laboratoires externes d'autocontrôle acceptés par le fournisseur, avec indication des contrôles possibles ;
- f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- g) la méthode d'identification du produit ;
- h) le cas échéant, les rapports des essais de type ;
- i) le cas échéant, les dérogations approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'Application ;

- j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
- k) une liste avec les données des distributeurs exclusifs.

4.6.3.3 Pour les parties suivantes du dossier technique il est nécessaire que le fournisseur 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 :

les parties mentionnées sous les points a, b, e, g et k de l'article 4.6.3.2.

4.7 ESSAI DE TYPE

Les règles pour l'essai de type sont mentionnées dans la PTV 846.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PERIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée de la période d'essai est de minimum 10 jours de production par type de produit et de maximum 1 an.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

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

Le nombre de résultats d'essai conformes consécutifs pour chaque fabricant à certifier est au moins égal à :

- cinq, pour les essais qui - dans le cadre de l'autocontrôle - sont effectués par batch, par semaine ou par mois ;
- un, pour les essais effectués annuellement dans le cadre de l'autocontrôle.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Le nombre minimum d'essais dans le cadre de la surveillance externe, dont les résultats sont conformes, est égal au nombre d'essais pour ce type de produit qui devraient être effectués annuellement suivant l'article 7.3.

Le fournisseur et l'organisme d'inspection peuvent convenir de reporter une prochaine inspection ou un prochain contrôle dans le cadre de la surveillance externe ; ceci afin de donner au fournisseur le temps nécessaire pour d'abord remédier aux éventuels manquements.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

5.2.8.1 Si la période d'essai ne peut pas être clôturée par un résultat positif après un an, ou si aucune nouvelle inspection n'a été effectuée endéans les 6 mois suivant une inspection de démarrage, le demandeur est informé par écrit par l'organisme de certification de la clôture de son dossier de demande. Le demandeur peut alors, s'il le désire, introduire une nouvelle demande.

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

6.1.1.6 L'organisme d'inspection peut mettre à disposition des formulaires. Ces formulaires peuvent éventuellement être remplis par le fournisseur sur le site internet de l'organisme d'inspection.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre des essais de type :

Ce registre contient tous les résultats et données relatifs aux essais de type, ainsi que les rapports d'essai de type, conformément à l'article 4.7.4.

Registre des matières premières :

Ce registre contient :

- toutes les données relatives aux matières premières ;
- tous les résultats de contrôle sur les matières premières conformément à l'article 6.2.3 ;
- les fiches techniques et certificats des matières premières.

Registre de la production :

Ce registre contient toutes les données (date, fabricant, quantités) relatives à la production.

Les fiches de production sont conservées avec le matériel.

Registre du stock et des livraisons :

Ce registre contient une copie de tous les documents de livraison.

Si le producteur travaille avec des distributeurs exclusifs, ce sont les distributeurs qui conservent ce registre. Le distributeur détient alors tant les documents de livraison entrants du producteur au distributeur que les documents de livraison sortants du distributeur au client.

Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats conformes et non-conformes qui se rapportent au produit, ainsi que la suite donnée à chaque résultat non-conforme.

Registre du matériel :

Ce registre contient :

- tous les résultats et données relatifs au contrôle du matériel ;
- un aperçu de l'équipement de production et de contrôle du matériel, suivant la Note Réglementaire RNR 05 ;
- les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage et de contrôle du matériel.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient :

- un aperçu de l'équipement de contrôle, suivant la Note Réglementaire RNR 05 ;
- les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage et de contrôle de l'équipement de contrôle, classés par appareil.

Registre des plaintes :

Ce registre est tenu à jour suivant les règles des articles 8.1.3.2 et 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production ou chez le fournisseur, conformément aux accords avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier lors de l'inspection les pages des registres.
- 6.1.2.9 Sur simple demande de l'organisme d'inspection, le fournisseur fait une copie des registres.

6.2 CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE

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

6.2.1 Dispositions générales

6.2.1.7 Pour chaque caractéristique essentielle reprise dans l'article 6.2.1.8, le fournisseur doit déclarer une performance dans sa Déclaration de performance suivant le CPR et le marquage CE.

6.2.1.8 La certification COPRO est seulement valable lorsque les caractéristiques essentielles suivantes font correctement l'objet du marquage CE :

Pour les produits de scellement coulés à chaud :

- essai d'adhérence ;
- cohésion ;
- pénétrabilité et retour élastique ;
- pénétration au cône ;
- résistance à la chaleur - variation de la pénétrabilité ;
- résistance au fluage.

Pour les produits de scellement coulés à froid :

- compatibilité ;
- cohésion et adhésion ;
- cohésion et adhésion après immersion dans des liquides chimiques ;
- reprise élastique ;
- variation de masse et de volume ;
- variation de masse et de volume dans un carburant d'essai.

6.2.2 Localisations de contrôle

Les contrôles et essais peuvent se faire :

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

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

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

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production et le lieu de stockage

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

Les contrôles suivants se font sur le lieu de stockage :

Contrôle	Fréquence	Méthode
Identification des produits suivant l'article 2.5	continu	visuel
Dégâts	continu	visuel

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

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

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

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

6.2.6.1 Produits de scellement coulés à chaud :

Caractéristique	Fréquence	Méthode	Article EN 14188-1
Point de ramollissement anneau et bille	chaque batch	EN 1427	5.3
Masse volumique	chaque batch	EN 13880-1	5.4
Pénétration au cône	chaque batch	EN 13880-2	5.5
Pénétrabilité et retour élastique	chaque batch	EN 13880-3	5.6
Résistante à la chaleur – Variation de la pénétrabilité	annuel / composition et processus de production	EN 13880-4	5.7
Résistance au fluage	chaque batch	EN 13880-5	5.8
Essai d'adhérence	annuel / composition et processus de production	EN 13880-13	5.11
Cohésion / adhésion	annuel / composition et processus de production	EN 13880-10	5.12

6.2.6.2 Produits de scellement coulés à froid :

Caractéristique	Fréquence	Méthode	Article EN 14188-2
Extrudabilité	chaque batch	système S: ISO 8394 système M: ISO9048	5.2
Degré de durcissement	annuel / composition et processus de production	EN 14187-1	5.3
Temps durcissement	chaque batch	EN 14187-2	5.4
Résistance au fluage	chaque batch	EN ISO 7390	5.6
Variation de masse et de volume	annuel 2 / composition et processus de production	EN ISO 10563	5.7

Variation de masse et de volume dans liquides chimiques (uniquement pour classe B, C ou D)	annuel 2 / composition et processus de production	EN 14187-4	5.8
Résistance à l'hydrolyse	annuel / composition et processus de production	EN 14187-5	5.9
Adhésion / cohésion	hebdomadaire / composition et processus de production	EN ISO 9047	5.10
Essai d'adhérence	hebdomadaire / composition et processus de production	ISO 8340	5.11
Reprise élastique	hebdomadaire / composition et processus de production	EN ISO 7389	5.14
Adhésion / cohésion après immersion dans des liquides chimiques (uniquement pour classe B, C ou D)	annuel 2 / composition et processus de production	EN 14187-6	5.12

6.2.6.3 Produit de scellement préformé :

Caractéristique	Fréquence	Méthode	Article EN 14188-3
Tolérances dimensionnelles	chaque batch	EN ISO 3302-1	5.2
Dureté	chaque batch	EN ISO 48	5.4
Résistance à la traction et allongement à la rupture	chaque batch	EN 14840	5.5
Compression en air	chaque batch	EN 14840	5.6
Vieillessement accéléré dans l'air	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 14840	5.7
Réparation à températures hautes et basses	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 14840	5.9
Protection de surexpansion	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 14840	5.11

6.2.6.4 Bande de scellement bitumineuse préformée (autocollante) :

Caractéristique	Fréquence	Méthode
Point de ramollissement anneau et bille	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 1427
Pénétrabilité au cône	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 13880-2
Pénétrabilité et retour élastique	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 13880-3
Essai de pliage à 0 °C	mensuel / composition, processus de production et épaisseur	SB 250 Chapitre 14 art. 3.14.1 ou CME 13.06
Elasticité et adhérence	annuel / composition et processus de production	EN 13880-13

Si une bande de scellement extrudée à chaud est utilisée pour la production de bandes de scellement bitumineuses préformées (autocollantes), les contrôles communs ne sont plus effectués sur les bandes de scellement bitumineuses préformées à condition que les fréquences soient respectées sur les bandes de scellement extrudées à chaud.

6.2.6.5 Bande de scellement bitumineuse extrudée à chaud :

Caractéristique	Fréquence	Méthode
Point de ramollissement anneau et bille	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 1427
Pénétration au cône	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 13880-2
Pénétrabilité et retour élastique	hebdomadaire / composition et processus de production	EN 13880-3
Elasticité et adhérence	annuel / composition et processus de production	EN 13880-13

6.2.6.6 « naadklever » :

Caractéristique	Fréquence	Méthode
Point d'éclair	initial / composition et processus de production	EN ISO 2719
Teneur en matière solide	mensuel / composition et processus de production	EN 827, à 105 °C
Teneur en cendres	mensuel / composition et processus de production	DIN 52005
Teneur en liant	mensuel / composition et processus de production	Calcul teneur en matière solide - teneur en cendres

6.2.6.7 Bande de réparation préfabriquée et adhésive :

Les caractéristiques, fréquences et méthodes à contrôler sont mentionnées par le producteur dans une procédure approuvée par l'organisme de certification, qui est reprise dans le manuel qualité.

6.2.6.8 Bandes de scellement du type caoutchouc ou du type caoutchouc-acier :

Les caractéristiques, fréquences et méthodes à contrôler sont mentionnées par le producteur dans une procédure approuvée par l'organisme de certification, qui est reprise dans le manuel qualité.

6.2.6.9 Bandes de scellement du type PVC :

Les caractéristiques, fréquences et méthodes à contrôler sont mentionnées par le producteur dans une procédure approuvée par l'organisme de certification, qui est reprise dans le manuel qualité.

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 05.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

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

6.3.1 Traitement des manquements

6.3.1.1 Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites dans les articles 6.3.2 jusqu'au 6.3.5 inclus.

6.3.5 Constatation d'un manquement à l'équipement de contrôle

De chaque manquement, constaté à l'équipement de contrôle, le fournisseur vérifie immédiatement son influence sur les résultats.

Si, de ce contrôle, il s'avère que la conformité avec les documents de référence n'est pas garantie, le fournisseur entreprend immédiatement les mesures appropriées.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

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

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;

- la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 05 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'Application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du fournisseur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

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

7.2.3.2 En règle générale, il y a deux inspections standard par an, avec un minimum d'une inspection sur l'unité de production. Les autres inspections peuvent se faire auprès des distributeurs exclusifs. Dans ce cas, au moins une inspection est effectuée par distributeur exclusif.

S'il n'y a aucune nouvelle production ni livraison depuis la précédente inspection et si tous les fabricats disponibles ont déjà été soumis à suffisamment d'essais dans le cadre de la surveillance externe, l'organisme de certification peut renoncer à l'exécution d'une inspection.

7.2.3.3 Le nombre d'inspections complémentaires par an pour la réalisation des étalonnages et contrôles de l'équipement de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, est tel qu'il est satisfait aux règles de la Note Réglementaire RNR 05.

7.3 CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.3 Les contrôles qui peuvent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection sont mentionnés à l'article 7.3.2.2.
- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.
- 7.3.1.10 Les résultats de contrôle sont évalués de la même façon que pour l'autocontrôle.
- 7.3.1.11 Les mesures à la suite de résultats de contrôle non-conformes sous la supervision de l'organisme d'inspection sont les mêmes que pour l'autocontrôle (art. 6.3).

L'organisme de certification peut en outre imposer une sanction, un contrôle interne complémentaire et/ou une surveillance externe complémentaire.

7.3.2 Essais comparatifs

- 7.3.2.1 Dans le cas où le producteur, pour déterminer une caractéristique, fait toujours appel à un laboratoire externe aucun essai comparatif n'est effectué pour ce paramètre. Une détermination dans un laboratoire de contrôle suffit.
- 7.3.2.2 Les essais comparatifs suivants sont prévus :

Produits de scellement coulés à chaud :

Caractéristique	Fréquence	Méthode	Article EN 14188-1
Point de ramollissement anneau et bille	2 / an	EN 1427	5.3
Masse volumique	2 / an	EN 13880-1	5.4
Pénétration au cône	2 / an	EN 13880-2	5.5
Pénétrabilité et retour élastique	2 / an	EN 13880-3	5.6
Résistance au fluage	2 / an	EN 13880-5	5.8

Produits de scellement coulés à froid :

Caractéristique	Fréquence	Méthode	Article EN 14188-2
Extrudabilité	2 / an	ISO 8394 ou ISO 9048	5.2
Temps durcissement	2 / an	EN 14187-2	5.4
Propriétés d'auto nivellement	2 / an	EN 14187-3	5.5
Résistance au fluage	2 / an	EN ISO 7390	5.6
Adhésion / cohésion	1 / an	EN ISO 9047	5.10
Compatibilité	1 / an	ISO 8340	5.11
Reprise élastique	1 / an	EN ISO 7389	5.14

Bande de scellement bitumineuse préformée (autocollante) :

Caractéristique	Fréquence	Méthode
Point de ramollissement anneau et bille	2 / an	EN 1427
Pénétration au cône	2 / an	EN 13880-2
Pénétrabilité et retour élastique	2 / an	EN 13880-3

Bande de scellement bitumineuse extrudée à chaud :

Caractéristique	Fréquence	Méthode
Point de ramollissement anneau et bille	2 / an	EN 1427
Pénétration au cône	2 / an	EN 13880-2
Pénétrabilité et retour élastique	2 / an	EN 13880-3

« Naadklever » :

Caractéristique	Fréquence	Méthode
Teneur en matière solide	1 / an	EN 827, à 105 °C
Teneur en cendres	1 / an	DIN 52005

Bande de réparation préfabriquée et adhésive :

Le cas échéant, les essais comparatifs sont déterminés par le Comité de Certification.

Bandes de scellement du type caoutchouc-acier ou du type caoutchouc pour constructions en béton :

Le cas échéant, les essais comparatifs sont déterminés par le Comité de Certification.

Bandes de scellement du type PVC pour constructions en béton :

Le cas échéant, les essais comparatifs sont déterminés par le Comité de Certification.

Produit de scellement préformé :

Le cas échéant, les essais comparatifs sont déterminés par le Comité de Certification.

- 7.3.2.3 Chaque échantillonnage comprend trois échantillons partiels prélevés de la même partie de production. Un échantillon partiel est contrôlé dans le laboratoire pour l'autocontrôle, éventuellement en présence de l'organisme d'inspection. Le deuxième échantillon partiel est testé dans le laboratoire de contrôle et le troisième échantillon partiel est conservé en vue d'un contre-essai éventuellement requis.
- 7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par l'organisme d'inspection. Le transport est à charge du fournisseur.
- 7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. La demande d'essai est signée pour accord par le fournisseur. La partie responsable pour le transport (voir art. 7.3.2.6) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.
- 7.3.2.9 L'organisme d'inspection évalue les résultats des essais comparatifs comme suit :
- la différence entre les résultats internes et externes pour la masse volumique s'élève à maximum 0,005 g/cm³ ;
 - pour toutes les autres caractéristiques, le résultat externe doit satisfaire aux exigences applicables.
- 7.3.2.10 Le contre-essai est effectué sur le troisième échantillon partiel de l'échantillonnage (art. 7.3.2.3).

7.6 SYSTEME D'EVALUATION

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

7.6.3 Système de points

Pas d'application.

7.6.4 Niveau d'autocontrôle

Pas d'application.

7.6.5 Niveau de la surveillance externe

Pas d'application.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 REGLES FINANCIERES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Le montant pour la rétribution de certification est repris dans le Règlement de Tarif pour les Produits de scellement et Bandes de scellement TAR 46.

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 de Tarif pour Certification de Produits TAR 02.

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.



**APPLICATION REGULATIONS
FOR THE
PRODUCT CERTIFICATION
OF
JOINT FILLERS AND SEALANTS
UNDER THE
COPRO MARK**

Version 4.0 of 2017-12-04

COPRO asbl Impartial Product Control Body for Construction

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

www.copro.eu
VAT BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156

CONTENTS

1	INTRODUCTION	3
1.1	TERMINOLOGY	3
1.2	AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS	7
1.3	STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS.....	7
1.4	HIERARCHY OF RULES AND REFERENCE DOCUMENTS	8
1.5	QUESTIONS AND OBSERVATIONS.....	8
2	OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION.....	9
2.1	PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS	9
2.2	OBJECTIVES.....	10
2.3	SCOPE	11
2.4	CERTIFICATE	14
2.5	IDENTIFICATION OF THE PRODUCT	15
2.6	USE OF THE COPRO LOGO AND REFERENCE TO THE COPRO MARK.....	17
2.7	TECHNICAL DATASHEET	18
3	THE STAKEHOLDERS	19
3.2	INSPECTION BODY	19
3.3	SUPPLIER	20
4	REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT	21
4.1	STAFF.....	21
4.2	EQUIPMENT.....	22
4.3	RAW MATERIALS	23
4.4	PRODUCTION UNIT	24
4.5	PRODUCT	25
4.6	QUALITY PLAN	27
4.7	TYPE TEST	29
5	OBTAINING A CERTIFICATE	30
5.2	APPLICATION PERIOD	30
6	SELF-MONITORING	31
6.1	REGISTRATION AND ARCHIVING	31
6.2	CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING	33
6.3	FOLLOW-UP TO SHORTCOMINGS.....	37
7	EXTERNAL SURVEILLANCE	38
7.2	INSPECTIONS.....	38
7.3	CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE	40
7.6	EVALUATION SYSTEM	43
9	RATES AND INVOICING	44
9.1	FINANCIAL RULES	44
9.2	RATES	45

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGY

This article defines some of the special terms and abbreviations used in these Application Regulations.

1.1.1 Definitions

Article	A group of units of a product with the same characteristics and performance that are produced in a certain way and comply with the same technical datasheet.
Batch	The quantity of a hot or cold applied joint filler produced with the same raw materials, the same equipment and the same production parameters in one continuous production process. A continuous production process is interrupted as soon as the product is finished and a new production cycle starts. The correct description of a batch is recorded in the technical file for each production unit.
Client	The party purchasing the product from the supplier. The definition applies to different types of purchaser: producers of other products, contractors, awarding authorities, authorities, etc.
Comparative test	A test carried out in pairs, in which the result of the control laboratory is compared with the result obtained by the supplier in order to verify the self-monitoring system.
Delivery	The transportation of something (the product, a raw material, etc.) to another party, e.g. by a producer to a supplier, by the supplier to a customer, etc.
Exclusive distributor	If a foreign producer works with exclusive distributors for the Belgian market, this means that all deliveries to the Belgian market are carried out via these distributors. Direct delivery to the customer by the producer is prohibited. The distributor draws up the documents for the customer and retains a copy. There should be a maximum of two exclusive distributors per production unit. The exclusive distributors are recorded in the technical file.
Producer	The company responsible for manufacturing a product.
Product	The result of an industrial process or activity that is the subject of one or more reference documents. This is a collective noun for all the articles and product types to which one and the same set of Application Regulations, or certificate, applies. In this Application Regulation, the term "product" refers to joint fillers and sealants.

Product type	A group of articles with similar characteristics. One product may be divided into different product types on the basis of the applicable reference document, property categories, application, etc. The product types which are distinguished in this Application Regulation are mentioned in art. 2.3.1.1.
Production unit	The technical installation(s) linked to a particular geographical location which is/are used by a supplier where the product is made, as defined in the Application Regulation.
Reference document	A document (standard, tender document, Technical Requirement or any other technical specification) that specifies the technical characteristics with which the staff, equipment, production unit, raw materials, production processes and/or the product must comply.
Sampling	Sampling can be subdivided into: <ul style="list-style-type: none"> - removing part or all of a product or component; - applying an identification/mark to a defined part or to an entire product or component, for the purpose of inspecting and testing it.
Supplier	The party responsible for ensuring that the product meets the certification requirements. This definition applies to producers, distributors and importers. If a supplier is referred to with regard to raw materials, general equipment, control equipment or services, this is specifically stated.
Type test	A series of verifications to determine initially (initial type test) or possibly to confirm periodically (repeat type test) the characteristics of an article or product type and its conformity.
Article	A group of units of a product with the same characteristics and performance that are produced in a certain way and comply with the same technical datasheet.

1.1.2 Abbreviations

TRA Application Regulations

1.1.3 References

CPR	Regulation (EU) N° 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 laying down harmonised conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC
DIN 52005	Bitumen and bituminous binders - Determination of ash content
EN 827	Adhesives – Determination of the conventional solids content and constant mass solids content
EN 1427	Bitumen and bituminous binders - Determination of the softening point - Ring and Ball Method
EN 13880-1	Hot applied joint sealants - Part 1: Test method for the determination of density at 25 °C
EN 13880-2	Hot applied joint sealants - Part 2: Test method for the determination of cone penetration at 25 °C
EN 13880-3	Hot applied joint sealants - Part 3: Test method for the determination of penetration and recovery (resilience)
EN 13880-4	Hot applied joint sealants - Part 4: Test method for the determination of heat resistance - Change in penetration value
EN 13880-5	Hot applied joint sealants - Part 5: Test method for the determination of flow resistance
EN 13880-8	Hot applied joint sealants - Part 8: Test method for determining the change in weight of fuel-resistant joint sealants after fuel immersion
EN 13880-9	Hot applied joint sealants - Part 9: Determination of compatibility with asphalt pavements
EN 13880-10	Hot applied joint sealants - Part 10: Test method for the determination of adhesion and cohesion after constant extension and compression
EN 13880-13	Hot applied joint sealants - Part 13: Test method for the determination of discontinuous extension (adherence test)
EN 14187-1	Cold applied joint sealants - Part 1: Test method for the determination of the rate of cure
EN 14187-2	Cold applied joint sealants - Part 2: Test method for the determination of tack free time
EN 14187-3	Cold applied joint sealants - Part 3: Determination of self-levelling properties
EN 14187-4	Cold applied joint sealants - Part 4: Test method for the determination of the change in mass and volume after immersion in test fuels
EN 14187-5	Cold applied joint sealants - Part 5: Test method for the determination of resistance to hydrolysis
EN 14187-6	Cold applied joint sealants - Part 6: Test method for the determination of adhesion/cohesion properties after immersion in test fuels

EN 14187-7	Cold applied joint sealants - Part 7: Test method for the determination of resistance to flame
EN 14187-8	Cold applied joint sealants - Part 8: Test method for the determination of artificial weathering by UV irradiation
EN 14188-1	Joint fillers and sealants - Part 1: Specifications for hot applied joint sealants
EN 14188-2	Joint fillers and sealants - Part 2: Specifications for cold applied joint sealants
EN 14188-3	Joint fillers and sealants - Part 3: Specifications for preformed joint seals
EN 14840	Joint fillers and sealants - Test methods for preformed joint seals
EN ISO 48	Vulcanised or thermoplastic rubber - Determination of hardness (hardness between 10 IRHD and 100 IRHD)
EN ISO 2719	Determination of flash point - Pensky-Martens closed-cup method
EN ISO 3302-1	Rubber - Tolerances for products - Part 1: Dimensional tolerances
EN ISO 7389	Building construction - Jointing products - Determination of elastic recovery
EN ISO 7390	Building construction - Jointing products - Determination of flow resistance
EN ISO 9000	Quality management systems - Fundamentals and vocabulary
EN ISO 9047	Building construction - Jointing products - Determination of adhesion/cohesion properties of sealants at variable temperatures
EN ISO 10563	Building construction - Jointing products - Determination of change in mass and volume
EN ISO/IEC 17025	General requirements for the competence of test and calibration laboratories
EN ISO/IEC 17065	Conformity assessment - Requirements for bodies certifying products, processes and services RNR 05 Regulatory Memo for the calibration, verification and monitoring of joint filler and sealants
ISO 8340	Building construction - Sealants – Determination of tensile properties at maintained extension
ISO 8394	Building construction - Jointing products - Part 1 : Determination of extrudability of sealants
ISO 9048	Building construction - Jointing products - Part 1 : Determination of extrudability of sealants using standardized apparatus
PTV 846	Technical Prescriptions for joint fillers and sealants
RNR 05	Regulatory note for Gauging, Calibrations and Checks for Joint fillers and Sealants
TAR 02	Financial system within the framework of the COPRO mark of conformity
TAR 46	Rate regulation for the product certification of joint fillers and sealants

These Application Regulations incorporate dated and undated references. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the last edition of the document referenced applies, including any errata, addenda and amendments.

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

1.2 AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article describes how the certification regulations are made available.

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

A hard copy of the certification regulations can be ordered from the certification body. The certification body reserves the right to charge for these.

No changes may be made to the original certification regulations approved by the Advisory Board and/or confirmed by the Board of Directors of COPRO.

1.3 STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS

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

1.3.1 Status of these Application Regulations

These Application Regulations constitute version 4.0.

1.3.2 Approval of these Application Regulations

These Application Regulations were approved by the Advisory Board on 2018-04-03.

1.3.3 Ratification of these Application Regulations

These Application Regulations were ratified by the COPRO Board of Directors on 2018-05-02.

1.4 HIERARCHY OF RULES AND REFERENCE DOCUMENTS

This article describes the hierarchical structure of the different rules and documents. If there are contradictions between them, some will take precedence over others.

1.4.3 Special tender document

If any of the rules in the applicable special tender document are inconsistent with the certification regulations, the supplier must inform the certification body before production. The certification body can then take the appropriate measures, in collaboration with the awarding authority if necessary.

1.5 QUESTIONS AND OBSERVATIONS

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

2 OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION

This chapter specifies the parties responsible for preparing the certification regulations. The objectives and scope of the product certification are described below.

2.1 PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article specifies the parties responsible for preparing the various certification regulations.

2.1.2 Preparation of these Application Regulations

A specific Application Regulation shall be drawn up for each product. This is done, in principle, by a specialist technical Advisory Board representing the parties with an interest in the area of the product in question. COPRO shall be responsible for organising the Advisory Board (art. 3.1.4).

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

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

These articles refer to the articles outlined in the General Certification Regulations CRC 01.

2.2 OBJECTIVES

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

2.2.2 The goal of these Application Regulations

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

2.2.3 The goal of the product certification

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

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

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

The COPRO mark does not declare the product's conformity with its performance and characteristics as stated by the supplier. It confirms, however, that a sufficient degree of confidence exists that the supplier will always be able to guarantee the conformity of a product that he produces and/or supplies in accordance with the rules set out in the reference documents.

The COPRO mark acts in the public interest by promoting best practice in construction, thus contributing to technical and economic progress.

These application regulations are, furthermore, conceived in such a way that they safeguard the aspects that are important for joint fillers and sealants as far as the interested parties are concerned. Among other things, this involves improving consumer protection, meeting the expectations of the market and defending the public interest.

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

2.3 SCOPE

The scope of the product certification is described in this article. It states what is and what is not included in the product certification and lists the different types of certification regulations and reference documents. Some production parts not covered by the COPRO mark may also be supplied under particular circumstances.

2.3.1 Object of product certification

2.3.1.1 The object of product certification is the control of production and supply of joint fillers and sealants.

The following are included in this section:

- implementing and monitoring a quality plan;
- determining the client's requirements;
- the possible type testing of an article;
- the selection and receipt of the raw materials to be used in production;
- the use of appropriate equipment and staff;
- the actual production;
- controls on raw materials;
- controls on the production process;
- controls on joint fillers and sealants;
- the recording and archiving of all relevant data and results.

The product types that belong to the part concerning certified production are as follows:

- hot applied joint fillers;
- cold applied joint fillers;
- preformed joint fillers;
- preformed bituminous sealants;
- self-adhesive preformed bituminous sealants;
- hot-extruded bituminous sealants;
- seam adhesives;
- prefabricated adhesive repair tape;
- rubber-type sealants;
- rubber-/steel-type sealants;
- PVC-type sealants

The input for the certification consists of all the relevant requirements of the applicable reference documents relating to joint fillers and sealants. The output is a conforming product, made traceable on the basis of a prescribed set of records of controls.

2.3.1.2 The conformity of the raw materials used in production also falls under the product certification.

The supplier must use the appropriate raw materials, and provision may optionally be made to carry out a check on the raw materials used. Depending on the results of this control, the supplier shall take appropriate measures in accordance with these Application Regulations.

2.3.1.3 The conformity of the resulting construction work is not covered by the product certification.

The use of compliant joint fillers and sealants is an essential link in the realisation of high-quality, conforming construction. As there are still parameters that are not covered by the certification of joint fillers and sealants, this certification cannot fully guarantee that the resulting structure will meet the project owner's quality requirements. The parameters not covered by the product certification include:

- the design of the structure;
- products that do not fall within the scope of the product certification;
- the uncertified execution of a project.

2.3.4 Application Regulations

2.3.4.1 These Application Regulations apply to the issue of a COPRO certificate and the use of the COPRO mark for joint fillers and sealants in accordance with PTV 846.

The applicable reference documents are set out in article 2.3.6.

2.3.4.2 The COPRO certification of joint fillers and sealants is voluntary.

2.3.4.3 For joint fillers and sealants for which a harmonized EN standard applies, the COPRO certificate is only awarded after the supplier has complied with all the rules on CE marking for joint fillers and sealants.

2.3.5 Additional regulations and circulars

2.3.5.3 The rates that apply to product certification are included in the Tariff Regulations for the Certification of Products TAR 02 and the Tariff Regulations for the Certification of joint fillers and sealants TAR 46.

2.3.6 Reference documents

2.3.6.1 The applicable standard for joint fillers is:
EN 14188-1, EN 14188-2 and EN 14188-3.

- 2.3.6.2 There are no applicable tender documents.
- 2.3.6.3 The applicable Technical Regulation is PTV 846.

2.3.8 Production parts to which the COPRO mark does not apply

- 2.3.8.1 There are no production parts that are constantly delivered outside of the COPRO mark.
- 2.3.8.2 The following production parts may be supplied outside the COPRO mark:
- product types and articles whose characteristics differ from the certified joint fillers and sealants in a manner that is clear and recognisable to the client; the alternate supply of a product type or article both covered by and outside the COPRO mark is not permitted;
 - production parts supplied outside Belgium.
- 2.3.8.5 The exempt production parts must be identified in a manner approved by the certification body.
- 2.3.8.6 The frequencies provided for in these Application Regulations for self-monitoring and checks/controls as part of external supervision must be adhered to for non-exempt production parts.

2.4 CERTIFICATE

This article describes the rules relating to the certificate.

2.4.2 Scope of the certificate

- 2.4.2.1 Each certificate is issued per product and per production unit. The scope of the certificate may be limited to a set of product characteristics, as specified in these Application Regulations.
- 2.4.2.3 By issuing the certificate, the certification body acknowledges that there is a sufficient degree of confidence in the measures taken by the certificate holder in order to ensure the conformity of the product with the reference documents.

2.4.3 The certificate

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

The certificate describes the product in accordance with the Application Regulations.

2.5 IDENTIFICATION OF THE PRODUCT

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

2.5.1 Internal identification

Not applicable.

2.5.2 Public identification

The commercial name of the article chosen by the producers is used as public identification.

2.5.3 Identification using the COPRO logo and/or reference to the COPRO mark

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

Each packaging is also provided with the data according to PTV 846 article 5.2.2, added by:

- the certificate number of the production unit;
- the code of the manufacturer's technical sheet (quick code) for the article;
- as soon as the certificate has been issued, a reference to the COPRO mark, for each certified article, in accordance with the rules outlined in article 2.6.3.

2.5.4 Identification of exempt production parts

In the case of non-certified articles, reference may not be made to a technical datasheet code or to the COPRO mark. The COPRO logo may not be used on the product packaging.

2.5.5 Delivery note

2.5.5.1 A distinction is made between:

- delivery notes for the delivery of the product to the supplier by the producer;
- delivery notes for the delivery of the product to the customer by the supplier.

2.5.5.2 The delivery note from the producer to the supplier must at least contain the information referred to in PTV 846, article 5.3.1, supplemented by:

- name and address of the production unit;

- article technical datasheet's code (fast code) in the following form: "Technical datasheet: fast code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)", with the fast code complying with article 2.7.2;
- once the certificate has been issued, reference may be made to the COPRO mark, for each certified article, in accordance with the rules outlined in article 2.6.4.

2.5.5.3

Each delivery note from the supplier to the customer must at least contain the information referred to in article 2.5.5.2, supplemented by the name and details of the customer. The date of departure from the production unit is replaced here by the date of delivery to the customer.

2.6 USE OF THE COPRO LOGO AND REFERENCE TO THE COPRO MARK

This article deals with the use of the COPRO logo and the reference to the COPRO mark. The logo is the 'symbol' or alternative identification by which the certification is clarified.

2.6.1 Typographical description of the COPRO logo

2.6.1.2 If it is not technically possible to use the COPRO logo, an alternative identification is permitted by the Application Regulations, such as the use of the '**COPRO**' label, possibly supplemented by the word 'certified'. All rules governing the use of the COPRO logo then apply to the use of the alternative identification.

2.6.2 General rules for the use of the COPRO logo and the reference to the COPRO mark

2.6.2.1 The COPRO logo must be affixed to the product packaging in accordance with the rules outlined in article 2.6.3. The COPRO logo shall in all cases be affixed to the delivery note in accordance with the rules set down in article 2.6.4. The COPRO logo may also be attached to other commercial documents and publications in accordance with article 2.6.5.

2.7 TECHNICAL DATASHEET

2.7.1 General

- 2.7.1.1 The supplier shall prepare a technical datasheet for each certified article.
- 2.7.1.2 The results listed on the technical datasheet are based on the type test.
- 2.7.1.3 For each delivery of joint fillers and sealants, the client must be provided with the corresponding valid technical datasheet. This is specified on the certification body's website.
- 2.7.1.4 The information and results contained in the technical datasheet are used to assess the results of the self-monitoring and external control.
- 2.7.1.5 The information contained on the technical datasheet relating to the essential characteristics of a harmonized standard must adhere to the information stated by the supplier in the declaration of performance precisely.

3 THE STAKEHOLDERS

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

3.2 INSPECTION BODY

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

3.2.2 Designation of the inspection body

- 3.2.2.1 COPRO acts as an inspection body for joint fillers and sealants.
- 3.2.2.2 Not applicable.
- 3.2.2.3 Not applicable.

3.3 SUPPLIER

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

3.3.2 Possible suppliers

3.3.2.1 In these General Certification Regulations, the term 'supplier' is used for an applicant or certificate holder.

The applicant or certificate holder is responsible for ensuring that these Application Regulations and the applicable reference documents are adhered to, though he can delegate certain tasks to another supplier or the producer, while bearing the ultimate responsibility for this as the applicant or certificate holder.

The supplier can also act as a producer, distributor, exclusive distributor or importer.

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

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

4 REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT

This chapter describes the requirements necessary for a certified product. In the first place, this means a knowledgeable workforce. With appropriate equipment and compliant materials these employees manufacture the product at a specific production unit. An initial type test is sometimes required. The production, and everything that comes with it, must be carried out in accordance with a documented quality plan.

4.1 STAFF

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

4.1.1 General

4.1.1.3 The following functions are described:

- senior management;
- quality manager;
- self-monitoring manager (at the production unit);
- production manager (at the producer's);
- delivery manager (at the supplier's);
- laboratory head.

4.2 EQUIPMENT

This article describes the rules relating to equipment. A distinction is made between production equipment and control equipment.

4.2.2 Laboratory and control equipment

4.2.2.2 The supplier may refer to an external laboratory for some or all the controls within the framework of the self-monitoring system, to which the requirements of article 3.4 are applicable. The reciprocal obligations of the supplier and the external laboratory for self-monitoring are defined in a written agreement.

4.2.2.3 A laboratory that is involved in a supplier's self-monitoring process is excluded from carrying out controls on the product and/or raw materials from the same supplier as part of the external supervision.

This rule may be waived in the following circumstances:

- in the absence of an alternative laboratory, it may still be used in the context of external surveillance; in this case, external surveillance may be required in the presence of the control body;

- in controls under the supervision of the inspection body (art. 7.3.1.) for which the supplier uses an accredited external laboratory; in this case the external control may be carried out by the same laboratory, while complying with the rules outlined in article 7.3.1.

4.2.2.4 The supplier may use an external laboratory for all of the checks and controls provided for in these Application Regulations as part of the self-monitoring process.

4.3 RAW MATERIALS

This article describes the rules relating to raw materials.

4.3.1 Requirements for raw materials

4.3.1.1 The raw materials must meet the requirements proposed by the producer and the requirements of PTV 846.

4.3.2 Validation of raw materials

4.3.2.2 The supplier must have the technical datasheet and, if appropriate, the certificate for each validated raw material.

4.3.2.3 The data concerning the raw materials actually used for a particular production must be kept by the producer in a traceable manner (art. 6.1.2).

4.3.3 Supply of raw materials

The delivery documents for the raw materials are kept in a raw materials register (art. 6.1.2).

4.3.4 Storage of raw materials

The producer must take the necessary measures to guarantee the identification and quality of the raw materials.

4.3.5 Disposal of raw materials

Where applicable, the information and disposal documents relating to disposable raw materials are kept in a traceable manner in the raw materials register (art. 6.1.2).

4.4 PRODUCTION UNIT

This article describes the rules relating to the production unit.

4.4.2 Stock management

4.4.2.1 By applying an identification method (art. 2.5), the producer ensures clear and accurate traceability.

If irregularities are detected, the stock management must make it possible to identify production parts.

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Period of activity

- 4.5.1.1 Production may not remain at the same level throughout the year. If production is irregular or temporarily interrupted, or if the number of production periods is lower than the number of external standard inspections specified in article 7.2.3, the certificate holder may be required to give the certification body in advance notification of the period of activity or interruptions, so that the external monitoring can be adapted accordingly.
- 4.5.1.2 In order to maintain confidence in the conformity of the product after an interruption to the period of activity, the inspection body can carry out an additional inspection prior to the recommencement of production.

4.5.2 Determination, evaluation and communication of the requirements

The supplier lists the requirements for the equipment, raw materials, production and the product. After assessing these, he makes them known to all the parties involved. The requirements are registered in a traceable way.

4.5.3 Client's order

Not applicable.

4.5.4 Production planning

- 4.5.4.1 Not applicable.

4.5.5 Production plan

- 4.5.5.1 Where applicable, at least the following production parameters are provided on the production sheet:
- the dosage setting;
 - the extrusion setting;
 - the equipment used.
- 4.5.5.2 The production sheet must be kept with the equipment in accordance with article 6.1.2.3.

4.5.6 Product requirements

4.5.6.1 Joint fillers and sealants must fulfil the requirements of PTV 846, article 3.4.

4.5.8 Delivery of the product

4.5.8.3 All delivery notes are kept in the stock and delivery register in accordance with article 6.1.2.3.

4.6 QUALITY PLAN

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

4.6.2 Quality manual

- 4.6.2.1 Each procedure must at least set out a description of the method to be followed, the persons (positions) authorised to perform particular activities and the person (position) responsible for an activity. Where applicable, a procedure shall also set out what registrations are made, by whom and in what manner and who is to take any action in the event of shortcomings.
- 4.6.2.2 The composition of the quality manual is as follows:
- composition:
 - summary of content;
 - identification of procedures and documents;
 - terminology and abbreviations;
 - organisational structure:
 - organisation chart;
 - job descriptions (see also article 4.1);
 - procedures relating to the outsourcing of controls and activities;
 - quality monitoring:
 - procedures for authorising delivery and identifying the product;
 - procedures related to quality monitoring, particularly the procedure for dealing with complaints; this special procedure specifies how a complaint should be handled, who is responsible for it, recording it in the complaints register, the inquiry, possible corrective measures and the notification of all interested parties;
 - procedures related to dealing with deficiencies;
 - procedure related to measures for non-compliant production parts; this procedure should cover the following elements, at least:
 - immediate communication in writing to the client, the certification body or any other interested party;
 - determining, defining and, if possible, identifying and authenticating questionable or rejected production parts;
 - researching the causes and consequences of the deficiency, including a risk analysis and assessment;
 - deciding to take corrective action and remedial measures and implementing them;
 - assessing the effectiveness of corrective actions and measures;

- document management system;
- production control:
 - procedures relating to the determination, assessment and communication of requirements for equipment, raw materials, production and the product;
 - procedures relating to production;
- procedures relating to production equipment (including maintenance, repairs, and calibration);
- procedures relating to type tests;
- procedures relating to controls;
- procedures relating to control equipment (use, calibration);
- procedures relating to registration and archiving;
- procedures relating to staff and training.

4.6.2.3 For the following parts of the quality manual, the supplier is required to notify the certification body immediately of any temporary or permanent change resulting in a difference to the situation described in the quality manual:

The organisational chart and procedures relating to the outsourcing of controls or activities, dealing with shortcomings, the handling of non-conforming production parts and controls.

4.6.3 Technical file

4.6.3.2 The technical file contains:

- a) an overview of all the equipment used during production, with a short description and a description of what the producer defines as 'batch';
- b) a list of the names of members of staff involved in self-monitoring, particularly the names of the quality manager, the self-monitoring manager, the head of the laboratory and their deputies, as well as those persons authorised to sign the inspection body's inspection reports;
- c) a list of the names of members of staff who may be involved in the production process, delivery and control;
- d) an overview of the control equipment that may be used in the context of the self-monitoring process;
- e) if appropriate, a list of the external self-monitoring laboratories approved by the supplier, with an indication of the possible controls;
- f) a list of the valid versions of all applicable reference documents;
- g) the method of identifying the product;
- h) if appropriate, the type test reports;
- i) if appropriate, the derogations from the Application Regulations approved by the certification body;

- j) if appropriate, the correlation reports approved by the certification body for alternative control and test methods;
- k) a list of the details of the exclusive distributors.

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

the parts referred to under points a, b, e, g and k of article 4.6.3.2.

4.7 TYPE TEST

4.7.1.1 The rules for the type test are included in PTV 846.

5 OBTAINING A CERTIFICATE

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

5.2 APPLICATION PERIOD

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

5.2.4 Trial period

5.2.4.3 The duration of the trial period is a minimum of ten production days for each product type and a maximum of one year.

5.2.5 Self-monitoring during the trial period

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

The number of consecutive compliant test results for each article to be certified is at least equal to:

- five, for tests conducted as part of self-monitoring per batch, per week or per month;
- one, for tests conducted as part of self-monitoring annually.

5.2.7 External surveillance during the trial period

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

The minimum number of tests, as part of the external supervision with which the results comply, is equal to the number of tests for that product type which should be conducted in accordance with article 7.3.

The supplier and the inspection body can agree to postpone a subsequent inspection or monitoring as part of the external supervision to give the supplier the necessary time to rectify any shortcomings first.

5.2.8 Closure of the application file

5.2.8.1 If the trial period does not culminate in a positive result after a period of one year, or if a new inspection is not carried out within six months of a start-up inspection, the applicant must receive written notification of the closure of the application file from the certification body. The applicant may, then, submit a new application if desired.

6 SELF-MONITORING

This chapter deals with the control carried out by the supplier as part of the product certification. It contains details of what should be monitored and the way in which the supplier undertakes to guarantee the traceability of the controls and results. It also indicates what must be done in the event of any shortcomings.

6.1 REGISTRATION AND ARCHIVING

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

6.1.1 Worksheets

6.1.1.6 The inspection body may provide forms, which should be completed directly by the supplier on the inspection body's website.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 **Type test register:**

This register contains all the data and results relating to the type tests, together with the type test reports, in accordance with article 4.7.4.

Raw materials register:

This register contains:

- all the information relating to the raw materials;
- all the results of the checks made on raw materials in accordance with article 6.2.3;
- the technical datasheets and certificates for the raw materials.

Production register:

This register contains all the details (date, article, quantities) relating to production.

The production datasheets are kept with the equipment.

Stock and delivery register:

This register contains a copy of all the delivery documents.

If the producer works with exclusive distributors, this register is kept by the distributors. The distributor then keeps both the incoming delivery documents from the producer to the distributor, as well as the outgoing delivery documents from the distributor to the customer.

Test register:

This register contains all compliant and non-compliant results relating to the product, as well as the consequences of any non-compliant result.

Equipment register:

This register contains:

- all the details and results relating to the monitoring of the equipment;
- an overview of the production and monitoring equipment in accordance with Regulatory Memo RNR 05;
- the verification certificates and calibration and monitoring reports concerning the equipment.

Control equipment register:

This register contains:

- an overview of the control equipment in accordance with Regulatory Memo RNR 05;
- the verification certificates and calibration and monitoring reports concerning the control equipment, classified per item of equipment.

Complaints register:

This register is kept in accordance with the rules outlined in articles 8.1.3.2 and 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 All records are available for inspection at the production unit or at the supplier's, in accordance with the agreement made with the inspection body.
- 6.1.2.7 During the inspection, the inspection body may annotate the pages of a register.
- 6.1.2.9 The supplier undertakes to print out the registers when requested to do so by the inspection body.

6.2 CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING

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

6.2.1 General provisions

6.2.1.7 The supplier must declare the performance of each essential characteristic included in article 6.2.1.8 in his Declaration of Performance in accordance with the CPR and CE mark.

6.2.1.8 The COPRO certification is only valid when the following essential characteristics are covered by the CE mark:

For hot applied joint fillers:

- adhesion test;
- cohesion test;
- penetration and recovery (resilience);
- cone penetration;
- heat resistance – change in penetration value;
- flow resistance.

For cold applied joint fillers:

- compatibility;
- cohesion and adhesion;
- cohesion and adhesion after immersion in chemical fluids;
- elastic recovery;
- change in volume and mass;
- change in volume and mass in a test fuel.

6.2.2 Control locations

Controls and tests may take place:

- at the production unit, whether in a closed room or not;
- at a distributor's, importer's or delivery station;
- at a laboratory or other location.

6.2.3 Self-monitoring of raw materials

The control systems with minimum requirements for self-monitoring of raw materials are included in the producer's quality manual.

6.2.4 Self-monitoring of the production unit and the storage location

The control systems with the minimum requirements for the self-monitoring of the production unit are included in the producer's quality manual.

The following checks and controls are carried out at the storage location:

Control	Frequency	Method
Identification of products acc. to art. 2.5	Continuous	Visual
Damage	Continuous	Visual

6.2.5 Self-monitoring of the production process

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

The producer should provide a production sheet that is kept with the equipment and in which the production parameters to be checked are listed.

6.2.6 Self-monitoring of the product

6.2.6.1 Hot applied joint fillers

Property	Frequency	Method	Article EN 14188-1
Softening point ring and ball	Every batch	EN 1427	5.3
Density	Every batch	EN 13880-1	5.4
Cone penetration	Every batch	EN 13880-2	5.5
Penetration and recovery (resilience)	Every batch	EN 13880-3	5.6
Heat resistance – change in penetration value	Annual / composition and production process	EN 13880-4	5.7
Flow resistance	Every batch	EN 13880-5	5.8
Adhesive strength	Annual / composition and production process	EN 13880-13	5.11
Cohesion / adhesion	Annual / composition and production process	EN 13880-10	5.12

6.2.6.2 Cold applied joint fillers

Property	Frequency	Method	Article EN 14188-2
Extrudability	Every batch	System S: ISO 8394 System M: ISO 9048	5.2
Rate of cure	Annually / composition and production process	EN 14187-1	5.3
Tack-free time	Every batch	EN 14187-2	5.4
Resistance to flow	Every batch	EN ISO 7390	5.6
Change in volume and mass	Annually 2 / composition and production process	EN ISO 10563	5.7

Change in volume and mass in chemical fluids (only for categories B, C and D)	Annually 2 / composition and production process	EN 14187-4	5.8
Resistance to hydrolysis	Annually / composition and production process	EN 14187-5	5.9
Adhesion / cohesion	Weekly / composition and production process	EN ISO 9047	5.10
Adhesive strength	Weekly / composition and production process	ISO 8340	5.11
Elastic recovery	Weekly / composition and production process	EN ISO 7389	5.14
Adhesion / cohesion after immersion in chemical fluids (only for categories B, C or D)	Annually 2 / composition and production process	EN 14187-6	5.12

6.2.6.3 Prefomed joint filler

<u>Property</u>	<u>Frequency</u>	<u>Method</u>	<u>Article EN 14188-3</u>
Dimensional tolerances	Every batch	EN ISO 3302-1	5.2
Hardness	Every batch	EN ISO 48	5.4
Tensile strength and elongation at break	Every batch	EN 14840	5.5
Compression set in air	Every batch	EN 14840	5.6
Accelerated ageing in air	Weekly / composition and production process	EN 14840	5.7
Elastic recovery at high and low temperatures	Weekly / composition and production process	EN 14840	5.9
Protection against over-expansion	Weekly / composition and production process	EN 14840	5.11

6.2.6.4 (Self-adhesive) prefomed bituminous sealant:

<u>Property</u>	<u>Frequency</u>	<u>Method</u>
Softening point ring and ball	Weekly / composition and production process	EN 1427
Cone penetration	Weekly / composition and production process	EN 13880-2
Penetration and recovery (resilience)	Weekly / composition and production process	EN 13880-3
Bending test at 0 °C	Monthly / composition, production process and thickness	SB 250 Chapter 14 art. 3.14.1 or CME 13.06
Bonding strength	Annually / composition and production process	EN 13880-13

If a hot-extruded bituminous sealant is used to produce (self-adhesive) prefomed bituminous sealants, the joint checks/controls are no longer carried out on the prefomed bituminous sealants, provided that the frequencies are adhered to on the hot-extruded sealants.

6.2.6.5 Hot-extruded bituminous sealant:

Property	Frequency	Method
Softening point ring and ball	Weekly / composition and production process	EN 1427
Cone penetration	Weekly / composition and production process	EN 13880-2
Penetration and recovery (resilience)	Weekly / composition and production process	EN 13880-3
Bonding strength	Annually / composition and production process	EN 13880-13

6.2.6.6 Seam adhesives:

Property	Frequency	Method
Flash point	Initial / composition and production process	EN ISO 2719
Solids content	Monthly / composition and production process	EN 827, at 105 °C
Ash content	Monthly / composition and production process	DIN 52005
Binder content	Monthly / composition and production process	Calculation of solids content – ash content

6.2.6.7 Prefabricated adhesive repair tape:

The properties, frequencies and methods to be checked should be stated by the producer in a procedure approved by the certification body and included in the quality manual.

6.2.6.8 Rubber- and rubber-/steel-type sealants:

The properties, frequencies and methods to be checked should be stated by the producer in a procedure approved by the certification body and included in the quality manual.

6.2.6.9 PVC-type sealants:

The properties, frequencies and methods to be checked should be stated by the producer in a procedure approved by the certification body and included in the quality manual.

6.2.7 **Control, calibration and verification of the equipment**

The control, calibration and verification of the production equipment and control equipment should be carried out in accordance with Regulatory Memo RNR 05.

6.3 FOLLOW-UP TO SHORTCOMINGS

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

6.3.1 Dealing with shortcomings

6.3.1.1 The rules on determining the non-conformity of a product are described in articles 6.3.2 to 6.3.5.

6.3.5 Detection of a malfunction in the control equipment

If any malfunction is detected in the control equipment, the supplier shall immediately examine its effect on the results.

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

7 EXTERNAL SURVEILLANCE

This chapter describes the rules concerning the external surveillance undertaken by the inspection body in connection with product certification. The inspection body will conduct inspections, prepare relevant reports and provide for control tests (by the supplier in its presence or by control laboratories). In the event of any deficiencies in this regard, the supplier must take an appropriate action.

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Content of the inspections

7.2.1.3 The standard inspections cover the:

- equipment;
- control equipment for self-monitoring;
- raw materials;
- stock of raw materials;
- production process;
- product;
- self-monitoring system;
- implementation of controls within the framework of the self-monitoring system;
- follow up of changes to the quality plan;
- workbooks and registers;
- assessment of self-monitoring results;
- identification of the product;
- delivery of the product;
- questionable production parts, if appropriate;
- carrying out of inspections under the supervision of the inspection body;
- samples for the comparative tests;
- evaluation of the results of the comparative tests and controls carried out under the supervision of the inspection body;
- carrying out of type tests under the supervision of the inspection body;
- implementation of corrective actions and measures in case of non-conformity.

7.2.1.4 Any additional inspections may include:

- controls that were not feasible at the time of the standard inspection;
- any controls in the external laboratory for self-monitoring;
- calibrations and checks on control equipment under the supervision of the inspection body in accordance with Regulatory Memo RNR 05;

- any additional controls deemed necessary by the certification body, for example in the event of a complaint or the suspension or termination by the certificate holder;
- additional checks carried out at the request of the supplier, to identify shortcomings in the self-monitoring system, which, according to the Application Regulations, require the intervention of the inspection body;
- additional controls carried out as a result of a sanction imposed by the certification body (art. 8.2);
- additional controls made at the request of the supplier.

7.2.3 Planning and frequency of the inspections

- 7.2.3.1 An inspection of the production unit should be planned in consultation with the supplier. Other inspections can be carried out without notifying the supplier.
- 7.2.3.2 In principle, there are two inspections per year, with a minimum of one inspection being conducted in the production unit. The other inspections can be conducted at the exclusive distributor's, in which case a minimum of one inspection is carried out per exclusive distributor.
- If there has not been any new production or delivery since the previous inspection and if all of the available articles have already been subjected to adequate tests as part of the external supervision, the certification body can waive the inspection.
- 7.2.3.3 The number of additional annual inspections needed to carry out calibration and checks/controls on the control equipment under the supervision of the inspection body, should comply with any stipulations made in Regulatory Memo RNR 05.

7.3 CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE

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

7.3.1 Controls made under the supervision of the inspection body

- 7.3.1.3 Any controls carried out under the supervision of the inspection body are set out in article 7.3.2.2.
- 7.3.1.7 The transport of test samples to the laboratory is the responsibility of the supplier or inspection body. The transport costs must be paid by the supplier, in principle.
- 7.3.1.10 The results of any controls are assessed in the same way as self-monitoring.
- 7.3.1.11 Any measures to be undertaken as a result of inadequate results of the controls made under the supervision of the inspection body are the same as for self-monitoring.
- The certification body may also impose a sanction and additional internal monitoring and/or additional external supervision.

7.3.2 Comparative tests

- 7.3.2.1 In the event that the producer wishes to apply to an external laboratory for the determination of a property, no comparative test will be carried out. One determination in a control laboratory is sufficient.
- 7.3.2.2 The comparative tests are as follows:

Hot applied joint fillers:

Property	Frequency	Method	Article EN 14188-1
Softening point ring and ball	2 / year	EN 1427	5.3
Density	2 / year	EN 13880-1	5.4
Cone penetration	2 / year	EN 13880-2	5.5
Penetration and recovery (resilience)	2 / year	EN 13880-3	5.6
Flow resistance	2 / year	EN 13880-5	5.8

Cold applied joint fillers:

Property	Frequency	Method	Article EN 14188-2
Extrudability	2 / year	ISO 8394 of ISO 9048	5.2
Tack-free time	2 / year	EN 14187-2	5.4
Self-levelling properties	2 / year	EN 14187-3	5.5
Flow resistance	2 / year	EN ISO 7390	5.6
Adhesion / cohesion	1 / year	EN ISO 9047	5.10
Compatibility	1 / year	ISO 8340	5.11
Elastic recovery	1 / year	EN ISO 7389	5.14

(Self-adhesive) preformed bituminous sealant:

Property	Frequency	Method
Softening point ring and ball	2 / year	EN 1427
Cone penetration	2 / year	EN 13880-2
Penetration and recovery (resilience)	2 / year	EN 13880-3

Hot-extruded bituminous sealant:

Property	Frequency	Method
Softening point ring and ball	2 / year	EN 1427
Cone penetration	2 / year	EN 13880-2
Penetration and recovery (resilience)	2 / year	EN 13880-3

Seam adhesives:

Property	Frequency	Method
Solids content	1 / year	EN 827, at 105 °C
Ash content	1 / year	DIN 52005

Prefabricated adhesive repair tape:

Comparative tests should be stipulated by the Certification Committee, where applicable.

Rubber-/steel- or rubber-type sealants for concrete structures:

Comparative tests should be stipulated by the Certification Committee, where applicable.

PVC-type sealants for concrete structures:

Comparative tests should be stipulated by the Certification Committee, where applicable.

Preformed joint filler:

Comparative tests should be stipulated by the Certification Committee, where applicable.

- 7.3.2.3 Each sample contains three sub-samples taken from the same production part. One sub-sample is tested in the self-monitoring laboratory, in the presence of the inspection body where possible. The second sub-sample is tested in the control laboratory and the third sub-sample is kept in the event of a counter-test being required.
- 7.3.2.6 The inspection body is responsible for the transport of samples to the control laboratory. The transport is at the supplier's expense.
- 7.3.2.7 For each test commissioned, the inspection body shall draw up a test application that contains all the relevant information concerning the test and test samples. The test application is signed for approval by the supplier. The party responsible for transport (see art. 7.3.2.6) must provide the control laboratory with the test application.
- 7.3.2.9 The results of any comparative tests are assessed by the inspection body, as follows:
- the difference between the internal and external results for density does not exceed 0.005 g/cm³;
 - for all other properties, the external result must meet the applicable requirements.
- 7.3.2.10 The counter-test is conducted on the third sub-sample of the sample (art. 7.3.2.3).

7.6 EVALUATION SYSTEM

This article describes the way in which the remote control is monitored by the inspection and certification body. The possible sanctions imposed by the certification body are discussed in chapter 8.

7.6.3 Points system

Not applicable.

7.6.4 Self-monitoring level

Not applicable.

7.6.5 External surveillance level

Not applicable.

9 RATES AND INVOICING

This chapter contains the financial rules, rates and rules in terms of invoicing.

9.1 FINANCIAL RULES

9.1.5 Additional financial rules

Not applicable.

9.2 RATES

9.2.2 Certification payment

The amount of the certification charge is included in the Rate Regulations for Joint fillers and Sealants TAR 46.

9.2.3 Testing payment

The amounts of the flat fee per inspection, performance fee, the travel allowance, transport costs and accommodation allowance are given in the Tariff Regulations for Product Certification TAR 02.

9.2.4 Production payment

Not applicable.
