



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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

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

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT

TRA 54 COPRO



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
BITUMEN VOOR DE WEGENBOUW
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO - Versie 3.0 van 2022-02-11



COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

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

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE.....	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN	6
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	6
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN.....	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE.....	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN.....	7
2.2	DOELSTELLINGEN	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICAAT.....	11
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	13
2.6	GEbruik VAN HET COPRO- MERK	14
2.7	TECHNISCHE FICHE	15
3	DE SPELERS.....	16
3.2	KEURINGSINSTELLING.....	16
3.3	LEVERANCIER.....	16
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT.....	17
4.2	MATERIEEL.....	17
4.3	GRONDSTOFFEN	18
4.5	PRODUCT	19
4.6	KWALITEITSPLAN.....	21
4.7	TYPE-ONDERZOEK	23
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	25
5.2	AANVRAAGPERIODE	25
6	ZELFCONTROLE.....	27
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING.....	27
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	29
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN.....	32
7	EXTERN TOEZICHT	34
7.2	INSPECTIES.....	34
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT	37
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	42
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	44
9.1	FINANCIELE REGELS.....	44
9.2	TARIEVEN	45
9.3	FACTURATIE.....	46
BIJLAGE A:	Stroomdiagram reproduceerbaarheid	47

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	De hoeveelheid bitumen voor de wegenbouw geproduceerd en gestockeerd in een tank wanneer de afloop van de productie beëindigd is. De batch wordt beschouwd als dezelfde, zolang er geen nieuwe productie wordt toegevoegd (definitie EN 13924 art. 6.3.4).
Bitumen voor de wegenbouw	Wegenbitumen, wegenbitumen met een positief indringingsgetal of hard penetratiebitumen zoals beschreven in PTV 854.
Bitumineus bindmiddel	Een adhesief materiaal dat bitumen bevat: wegenbitumen, wegenbitumen met positief indringingsgetal, hard penetratiebitumen, polymeergemodificeerd bitumen, bitumenemulsies en vloeibitumen.
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.
Grondstof	Materiaal dat door de producent wordt gebruikt voor de productie van bitumen voor de wegenbouw. In de praktijk betreft dat harde en zachte basisbitumen die worden gebruikt voor het blenden van tussenliggende klassen.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt. Dat kan een producent zijn van bitumineuze mengsels, van polymeergemodificeerd bitumen, van emulsies, van vloeibitumen of een verdeler van bitumen voor de wegenbouw.
Leverancier	De partij die het certificaat heeft aangevraagd, heeft verkregen of het niet meer heeft en 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.

Monsterneming	Het wegnemen van een deel van een product 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.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden. Daarmee wordt, in het kader van deze technische voorschriften, bindmiddelen 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. Het product bitumen voor de wegenbouw wordt onverdeeld in drie producttypes: wegenbitumen, hard penetratiebitumen en wegenbitumen met een positief indringingsgetal.
Proef	Technische handeling die bestaat uit het bepalen van een of meerdere eigenschappen van een grondstof of product, volgens een gespecificeerde werkwijze.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het bitumen voor de wegenbouw, moeten voldoen, specificeert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie) en die het toepasselijk Toepassingsreglement toepasselijk verklaard op een bepaald product en de vervaardiging ervan.
Type-onderzoek	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initieel type-onderzoek) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaald type-onderzoek).
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

IG+	Positief indringingsgetal
PTV	Technische voorschriften
RNR	Reglementaire nota
TAR	Tariefreglement

TRA	Toepassingsreglement
CPR	Bouwproductenreglement (Construction Products Regulation)

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.
CRC 01 COPRO	Algemeen certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het COPRO-merk
EN ISO 4259-2	Aardolieproducten – Bepaling en toepassing van gegevens over nauwkeurigheid van beproevingsmethoden
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
PTV 854	Technische Voorschriften Bitumen voor de wegenbouw
RNR 54	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle bij bindmiddelen
TAR COPRO	Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid COPRO
TAR 54	Tariefreglement voor de productcertificatie van bitumen voor de wegenbouw

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 3.0, die versie 2.0 vervangt.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2022-02-25.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het Bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 2022-04-25.

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 COPRO en vult de bepalingen ervan aan.

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

- 2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van bitumen voor de wegenbouw. 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 bitumen voor de wegenbouw. 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 bitumen voor de wegenbouw voor bitumineuze mengsels, voor polymeergemodificeerd bitumen, voor emulsies of voor vloeibitumen.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het eventuele type-onderzoek van een fabricaat;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het bitumen voor de wegenbouw;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn wegenbitumen, hard penetratiebitumen en wegenbitumen met een positief indringingsgetal.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten omtrent bitumen voor de wegenbouw. De output is een conform bitumen voor de wegenbouw, 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, voor zover er in PTV 854 eisen worden gesteld aan de grondstoffen.

2.3.1.3 De conformiteit van het bitumineus mengsel valt niet onder deze productcertificatie.

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 bitumen voor de wegenbouw volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.6.

2.3.4.2 De COPRO-certificatie van bitumen voor de wegenbouw is een vrijwillige certificatie.

2.3.4.3 Voor bitumineuze bindmiddelen 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 bitumineuze bindmiddelen.

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 COPRO en het Tariefreglement voor Productcertificatie van bitumen voor de wegenbouw TAR 54.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 De toepasselijke normen zijn vermeld in PTV 854.
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Het toepasselijk Technische Voorschrift is PTV 854.
- 2.3.6.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn vermeld in artikel 1.1.3.

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

- 2.3.8.1 De fabricaten die buiten de classificatie vallen van PTV 854 artikel 3.5, worden altijd geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.2 De productiedelen die worden geleverd buiten België, kunnen worden geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.5 De vrijgestelde productiedelen worden geïdentificeerd op een door de certificatie-instelling goedgekeurde wijze.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

- 2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van bitumen voor de wegenbouw, 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 bitumen voor de wegenbouw 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: bindmiddelen voor bitumineuze mengsels.

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

2.4.6 Wijziging van het certificaat

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

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

- 2.4.7.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk bedraagt 1 week vanaf de datum waarop de schorsing ingaat.

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

- 2.4.8.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk bedraagt 1 week vanaf de datum waarop de stopzetting ingaat.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

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

2.5.2 Publieke identificatie

De officiële en commerciële benaming van elk fabricaat zijn volgens PTV 854 artikel 4.1.

2.5.3 Identificatie met het COPRO-merk

De levering van een fabricaat onder het COPRO-merk wordt door de leverancier duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op de leveringsdocumenten. Dat gebeurt volgens artikel 2.6.4.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Een vrijgesteld fabricaat mag nooit geïdentificeerd worden met het COPRO-merk.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De opmaak van de leveringsbonnen is volgens PTV 854 artikel 4.3.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon en/of bijbehorende leveringsdocumenten worden bijkomend de volgende gegevens vermeld:

- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)" of "TF: snelcode AAAA/CCCC", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;

Noot: Als het om praktische redenen niet haalbaar is om de snelcode te vermelden, moet het certificaatnummer worden vermeld.

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

2.5.5.3 De leveringsdocumenten bevatten ook:

- ofwel een analyseverslag met vermelding van de naaldpenetratie en het verwekingspunt ring en kogel van de betreffende levering;

- ofwel een berekening van de naaldpenetratie en het verwekingspunt ring en kogel van de betreffende levering als het gaat om in-line blending.

2.6 GEBRUIK VAN HET COPRO- MERK

Dit artikel handelt over het gebruik van het COPRO-merk.

2.6.2 Algemene regels voor het gebruik van het COPRO-merk

- 2.6.2.1 In elk geval wordt het COPRO-merk op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het COPRO-merk mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties worden aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.6.4 Gebruik van het COPRO-merk op de leveringsbon

- 2.6.4.4 De wijze waarop het COPRO-merk op de leveringsbon wordt aangebracht, moet van tevoren worden goedgekeurd door de certificatie-instelling.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op het type-onderzoek, uitgezonderd de gegevens die louter ter informatie worden vermeld.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een bitumen voor de wegenbouw 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 bitumen voor de wegenbouw 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 bitumen voor de wegenbouw 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 bitumen voor de wegenbouw beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

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

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

- 3.3.2.2 Het certificaat kan voor een productie-eenheid worden aangevraagd door:
 - de producent: door de productie-eenheid zelf of door het moederbedrijf;
 - of door een leverancier, verdeler, exclusieve verdeler of invoerder.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

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

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 bitumen voor de wegenbouw 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, rekening houdend met de regels van artikel 6.2.2.

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van PTV 854 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

Er zijn geen bijkomende regels in verband met de opslag van de grondstoffen.

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met bitumen voor de wegenbouw zelf. Dat vanaf de controle van de grondstoffen tot aan de levering van bitumen voor de wegenbouw.

4.5.1 Periode van activiteit

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

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

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

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Voor elk te blenden fabricaat stelt de producent een blendrecept op, dat de volgende punten bevat:

- de te gebruiken grondstoffen;
- de toe te passen mengverhouding.

4.5.5.2 Het productieplan wordt naspeurbaar bewaard, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Bitumen voor de wegenbouw voldoet aan de eisen van PTV 854 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

Niet van toepassing.

4.5.8 Levering van het product

Bitumen voor de wegenbouw wordt pas geleverd nadat de betreffende tank door de producent werd vrijgegeven.

Voor de vrijgave beschikt de producent over een recent analyseverslag (recenter dan 1 week, zie artikel 6.2.6). Bij gebrek aan een recent analyseverslag, wordt de betreffende tank opnieuw geblokkeerd voor levering.

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 omtrent allerlei gerelateerde aspecten.

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 Het kwaliteitshandboek bevat de volgende onderdelen:

- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
- terminologie;
- organisatiestructuur:
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen (zie ook art. 4.1);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
- kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van afwijkingen;
 - 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 indien mogelijk identificeren van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de afwijkingen, 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 productie: werkwijze voor het blenden;

- procedures in verband met materieel voor de productie (o.a. onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (o.a. 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 verschil met zich 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 afwijkingen, 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;
- b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke(n) voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling in ontvangst te nemen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de leverancier aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van het product;
- h) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van type-onderzoek;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethodes.

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

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

4.7 TYPE-ONDERZOEK

Dit artikel handelt over het vereiste type-onderzoek van het product. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing of ITT of product typebepaling. Het onderscheid wordt gemaakt tussen een initieel type-onderzoek en een herhaald type-onderzoek.

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 Het type-onderzoek gebeurt volgens PTV 854 artikel 3.6.
- 4.7.1.2 Het type-onderzoek wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Als de leverancier bepaalde controles van het type-onderzoek niet zelf uitvoert, gebeurt die bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte is volgens PTV 854 artikel 3.6.

4.7.3 Eisen

De eisen worden vermeld in PTV 854 artikel 3.6.

4.7.4 Verslag van type-onderzoek

- 4.7.4.1 De gegevens en de resultaten van het type-onderzoek worden opgenomen in een verslag van type-onderzoek. De te vermelden gegevens en resultaten zijn volgens de overeenkomstige proefmethodes.
- 4.7.4.2 Alle gegevens en resultaten van het type-onderzoek moeten traceerbaar worden bewaard voor een periode van minstens 10 jaar na het beëindigen van de geldigheidsduur van het type-onderzoek.
- 4.7.4.3 Elk verslag van type-onderzoek wordt voorgelegd aan de certificatie-instelling, hetzij bij de aanvraag tot uitbreiding van het certificaat (art. 2.4.6) voor een nieuw fabricaat, hetzij bij de eerstvolgende inspectie (art. 7.2.1.3).

4.7.5 Geldigheid

De geldigheid is volgens PTV 854 artikel 3.6.

4.7.6 Wijzigingen

De regels bij wijzigingen worden vermeld in PTV 854 artikel 3.6.

4.7.7 Herhaalde type-onderzoek

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

Niet van toepassing.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

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

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

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

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

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 854, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Bovendien wordt minstens de volgende frequentie toegepast voor de controleproeven:

Proeven	Frequentie
Naaldpenetratie ⁽¹⁾	≥ 1 / fabricaat, minimum 5
Verwekingspunt ring en kogel ⁽¹⁾	≥ 1 / fabricaat, minimum 5
Indringingsgetal	≥ 1 / fabricaat, minimum 5
Kinematische viscositeit	≥ 1 / fabricaat
Bepaling van de weerstand tegen verharding – RTFOT:	
- massaverandering	≥ 1 / fabricaat
- resterende naaldpenetratie	≥ 1 / fabricaat
- toename verwekingspunt ring en kogel	≥ 1 / fabricaat
- verwekingspunt ring en kogel na verharding	≥ 1 / fabricaat
Vlampunt	≥ 1 / fabricaat
Oplosbaarheid	≥ 1 / fabricaat
Breekpunt Fraass	≥ 1 / fabricaat
Relatieve volumemassa	≥ 1 / fabricaat
Complexe afschuifmodulus en fasehoek - DSR	≥ 1 / fabricaat
Buigkruipstijfheid - BBR	≥ 1 / fabricaat
ΔTc	≥ 1 / fabricaat
⁽¹⁾ Deze kenmerken worden bepaald met vergelijkende proeven (art. 7.3.2).	

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 854, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

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

Register van de productie:

Dit register bevat:

- een overzicht van alle producties, met per fabricaat vermelding van:
 - de datum van productie;
 - de geproduceerde hoeveelheid;
 - de benaming (art. 2.5).
- de productieplannen (art. 4.5.5).

Register van de leveringen:

Dit register bevat een overzicht van alle leveringen, met per dag en per fabricaat vermelding van:

- de benaming (art. 2.5);
- de geleverde hoeveelheden;
- de naam van de klant.

Dit register is op vraag beschikbaar.

Register van de proeven:

Dit register bevat alle proefverslagen van de op de grondstoffen en op het bitumen voor de wegenbouw uitgevoerde proeven. Dat voor zowel de goedgekeurde als afgekeurde productiedelen.

Register van het materieel:

Dit register bevat:

- een overzicht van het aan het materieel uitgevoerde onderhoud en herstellingen;
- de controle- en kalibratieverslagen van het materieel.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

- een overzicht van de controleapparatuur;
- de ijkcertificaten, kalibratie- of controleverslagen, geklasseerd per controleapparaat.

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

Dit register bevat alle inkomende, interne en uitgaande gegevens en correspondentie rond een klacht, volgens artikel 8.1.3.2.

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid. Op vraag van de leverancier kan daarvan worden afgeweken.
- 6.1.2.7 Niet van toepassing.
- 6.1.2.9 Het is voor alle registers toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier worden bijgehouden.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.1 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 (aangeduid met ✓) correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering:

Kenmerken	Hard penetratiebitumen	Wegenbitumen
Naaldpenetratie	✓	✓
Verwekingspunt ring en kogel	✓	✓
Indringingsgetal		
Kinematische viscositeit		
Bepaling van de weerstand tegen verharding – RTFOT:		
- massaverandering	✓	
- resterende naaldpenetratie	✓	✓
- toename verwekingspunt ring en kogel	✓	✓
- verwekingspunt ring en kogel na verharding	✓	
Vlampunt		
Oplosbaarheid		
Breekpunt Fraass		✓
Relatieve volumemassa		
Complexe afschuifmodulus en fasehoek - DSR		
Buigkruipstijfheid - BBR		

6.2.2 Controlelocaties

De bepaling van de naaldpenetratie en van het verwekingspunt ring en kogel gebeurt op de productie-eenheid.

Alle andere controles mogen worden uitgevoerd in een laboratoriumruimte op een andere locatie, voor zover aan de regels van artikel 4.2 wordt voldaan.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

Dit Toepassingsreglement voorziet alleen controle van de zachte en harde basisproducten. Daarop worden de proeven uitgevoerd zoals voorzien in artikel 6.2.6.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Dit Toepassingsreglement voorziet geen controle op de productie-eenheid.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

Bij in-line blenden gebeuren de volgende controles:

Kenmerken	Doel	Frequentie
Naaldpenetratie	Vergelijking van het proefresultaat met de berekende waarde op basis van het blendrecept	1 / 2 weken
Verwekingspunt ring en kogel		
Indringingsgetal		

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 854, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De controle gebeurt als volgt:

Kenmerken	Basisproducten + Bij levering uit tank	Bij levering d.m.v. in-line blending
Naaldpenetratie	1 / batch ⁽¹⁾	berekende waarde op basis van het blendrecept
Verwekingspunt ring en kogel		
Indringingsgetal		
Bepaling van de weerstand tegen verharding – RTFOT: - massaverandering - resterende naaldpenetratie - toename verwekingspunt ring en kogel - verwekingspunt ring en kogel na verharding	1 / semester op drie klassen en 1 / jaar / klasse	1 / semester op drie klassen en 1 / jaar / klasse
Breekpunt Fraass	1 / semester op drie klassen	1 / semester op drie klassen
Kinematische viscositeit		
Vlampunt		
Oplosbaarheid		
Relatieve volumemassa	2 / jaar	2 / jaar
Complexe afschuifmodulus en fasehoek - DSR		
Buigkruipstijfheid - BBR		
⁽¹⁾ Deze kenmerken worden opnieuw bepaald - als er 1 week na de proef nog wordt geleverd vanuit de tank; - als er in de tank bitumen wordt toegevoegd (= nieuwe batch).		

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 854, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

De vermelde frequenties worden gerespecteerd in functie van de onder het COPRO-merk geleverde hoeveelheid bitumen voor de wegenbouw. De controles mogen gebeuren op een vrijgesteld productiedeel (art. 2.3.8) van hetzelfde fabricaat.

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota 54.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJINGEN

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

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

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

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

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

- gebreken aan de controleapparatuur als uit dit nazicht blijkt dat de conformiteit met de referentiedocumenten niet gewaarborgd is (zie 6.3.5);
- afwijkingen bij het bitumen voor de wegenbouw (zie 6.3.3 en 6.3.4).

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

6.3.3 Vaststelling van een afwijking vóór de levering van het product

6.3.3.2 Als een proefresultaat afwijkend is, wordt onmiddellijk een nieuw monster genomen uit dezelfde tank, waarop dezelfde proef wordt uitgevoerd als die die aanleiding heeft gegeven tot het afwijkende proefresultaat.

Het proefresultaat van het nieuw monster is doorslaggevend.

Als dat eveneens afwijkend is, spoort de leverancier de oorzaken van de afwijking op, neemt hij maatregelen om de afwijking te verhelpen en herhaling ervan te voorkomen.

Als dit proefresultaat conform is, onderzoekt de leverancier waarom het eerste proefresultaat afwijkend was. Op basis van het conforme proefresultaat kan worden overgegaan tot levering van het product.

Elke afwijking, de genomen maatregelen en hun effectiviteit worden traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2).

6.3.3.3 De afgekeurde productiedelen mogen onder geen enkele voorwaarde geleverd worden onder het COPRO-merk.

6.3.3.4 De levering van afgekeurde productiedelen gebeurt volgens het oordeel en onder de volledige en uitsluitende verantwoordelijkheid van de leverancier.

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

6.3.5 Vaststelling van een afwijking bij de controleapparatuur

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

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

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2.1.2 Het externe toezicht module R (zie art. 7.2.1.3) kan deels gebeuren via tele-inspecties, mits akkoord van de leverancier.

7.2.1.3 De standaard inspecties worden onderverdeeld in drie modules:

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

Deze modules kunnen worden gecombineerd, als de inspecties op dezelfde locatie plaatsvinden (art. 7.2.2).

- 7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:
- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
 - de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
 - het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
 - het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 54;
 - eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
 - de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
 - de bijkomende controles verricht als gevolg van ontoereikende controleproeven (art. 7.3);
 - 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.

7.2.2 Locatie van de inspecties

- 7.2.2.1 De standaard inspecties module R worden uitgevoerd:
- minstens één inspectie per jaar op de productie-eenheid;
 - op de productie-eenheid of via tele-inspectie – mits akkoord van de leverancier – voor de volgende inspecties.

De standaard inspecties module T worden in het laboratorium voor zelfcontrole uitgevoerd.

De standaard inspecties module S worden uitgevoerd op de productie-eenheid als dat kan worden gecombineerd met de uitvoering van een inspectie module R of T.

Als dat niet gecombineerd wordt met een inspectie module R of T, wordt de inspectie module S uitgevoerd:

- ofwel op de productie-eenheid;
- ofwel bij de bestemming van het bitumen voor de wegenbouw.

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

- bij een door de leverancier aangeduid bedrijf waaraan de leverancier bepaalde taken toevertrouwd, zoals een extern laboratorium voor zelfcontrole;
- bij een door de keuringsinstelling gebruikt laboratorium;
- op verzoek, bij een leverancier van bitumen;
- op elke andere locatie als de certificatie-instelling dat nodig acht in het kader van het externe toezicht.

7.2.2.2 In principe worden inspecties module S uitgevoerd op de productie-eenheid. Volgens artikel 7.2.2.1 kunnen een aantal van deze inspecties ook worden uitgevoerd bij de bestemming.

Deze werkwijze wordt door de certificatie-instelling aanvaard, op voorwaarde dat:

- de leverancier dat schriftelijk aanvraagt bij de certificatie-instelling, waarbij hij verklaart de methode van monsterneming te aanvaarden, ongeacht de resultaten van de controleproeven;
- de leverancier voorziet in de goedkeuring van de bestemmingen voor het nemen van monsters;
- de monsternemingen op representatieve wijze kunnen gebeuren, gespreid over alle gecertificeerde fabricaten;
- de monsternemingen kunnen worden uitgevoerd aan de vrachtwagen of aan een aftappunt tussen de vrachtwagen en de opslagtank van de bestemming.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Het aantal standaard inspecties met module R per jaar is als volgt:

Niveau extern toezicht	Hoeveelheid bitumen voor de wegenbouw geleverd onder het COPRO-merk	Module R
R1	hoeveelheid = 0 ton (Art. 4.5.1)	1
R2	0 ton < hoeveelheid < 25.000 ton	2
R3	hoeveelheid ≥ 25.000 ton	3

Het aantal standaard inspecties met module S per jaar is als volgt:

Niveau extern toezicht	Hoeveelheid bitumen voor de wegenbouw geleverd onder het COPRO-merk	Module S
S0	hoeveelheid = 0 ton	0
S2	0 ton < hoeveelheid < 4000 ton	2
S3	4000 ton ≤ hoeveelheid < 6000 ton	3
S4	6000 ton ≤ hoeveelheid < 8000 ton	4
S5	8000 ton ≤ hoeveelheid < 10.000 ton	5
S6	10.000 ton ≤ hoeveelheid < 12.000 ton	6
S7	12.000 ton ≤ hoeveelheid < 14.000 ton	7
S8	hoeveelheid ≥ 14.000 ton	8

Het aantal standaard inspecties met module T per jaar is als volgt:

Niveau extern toezicht	Hoeveelheid bitumen voor de wegenbouw geleverd onder het COPRO-merk	Module T
T0	hoeveelheid = 0 ton	0
T1	hoeveelheid ≥ 0 ton	1

Het aantal standaard inspecties kan in functie van de evaluatie van de inspecties en de controleproeven worden verhoogd (art. 7.6).

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

7.3.1.2 Daarnaast worden de controles onder toezicht van de keuringsinstelling ook onderscheiden in:

- inspectie module T: controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
- controles door een controlelaboratorium.

Voor alle controles – uitgezonderd naaldpenetratie en verwekingspunt ring en kogel - is toegestaan dat die worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier.

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

Kenmerken	Frequentie
Naaldpenetratie	elke inspectie module T
Verwekingspunt ring en kogel	
Indringingsgetal	
Kinematische viscositeit	1 / jaar
Bepaling van de weerstand tegen verharding – RTFOT:	
- massaverandering	
- resterende naaldpenetratie	
- toename verwekingspunt ring en kogel	
- verwekingspunt ring en kogel na verharding	
Vlampunt	elke inspectie module S ⁽¹⁾
Oplosbaarheid	
Breekpunt Fraass	
ΔT_c	

⁽¹⁾ Dit kenmerk wordt maximaal 4 keer per jaar bepaald

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 854, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

7.3.1.4 “De monsterneming voor de controles onder toezicht gebeurt volgens de keuze van de keuringsinstelling in overleg met de leverancier, willekeurig over alle fabricaten die geleverd worden onder het COPRO-merk. Afhankelijk van de locatie van de inspectie module S (art. 7.2.2), voert de leverancier, de bestuurder van de vrachtwagen of de bestemming de monsterneming uit in aanwezigheid van de keuringsinstelling.”

Noot 1: De monsterneming van de vrachtwagen kan alleen plaatsvinden wanneer de vrachtwagen van een speciaal aftappunt is voorzien. Een tussenstuk, tussen de vrachtwagen en de installatie van de bestemming, is niet toegelaten. De bestuurder kan als enige een monster nemen van de vrachtwagen op voorwaarde dat hij de nodige veiligheidsopleidingen heeft gekregen.

Noot 2: De monsterneming aan een aftappunt op de installatie van de bestemming kan alleen uitgevoerd worden door de bestemming. De monsterneming gebeurt via aftappunt tussen de vrachtwagen en de opslagtank van de bestemming.

- 7.3.1.5 De kosten voor de standaard controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de certificatie-instelling, met uitzondering van de controles ΔT_c waarbij de kosten ten laste zijn van de leverancier.
- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling.
- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.10 Beoordeling van de resultaten van de controles onder toezicht van de keuringsinstelling:

a) Conformiteitstest:

De resultaten van de proeven worden beoordeeld op dezelfde wijze als bij de zelfcontrole (art. 6.2).

b) Continuïteitstest:

De continuïteitstest dient om statistisch te onderzoeken of de resultaten van de controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling passen in de reeks van resultaten van de zelfcontrole.

De continuïteitstest wordt alleen uitgevoerd voor de naaldpenetratie en het verwekingspunt ring en kogel.

De continuïteit wordt getest aan de hand van de volgende vergelijking:

$$k = \frac{X_s - r_m}{s_n}$$

waarin:

k = de betrouwbaarheidsfactor,

X_s = resultaat bijgewoonde proef,

r_m = gemiddelde van de laatste 15 proeven,

s_n = standaardafwijking van de laatste 15 proeven.

Wanneer de waarde van k groter is dan 2,5 besluit men dat de continuïteitstest niet voldoet.

7.3.1.11 Maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling.

a) Conformiteitstest van de controles in aanwezigheid van de keuringsinstelling:

Als er resultaten niet-conform zijn, zijn de regels van artikel 6.3 van toepassing. Minstens de proef die aanleiding gaf tot de afwijking wordt opnieuw uitgevoerd in aanwezigheid van de keuringsinstelling. In dit geval kan een bijkomende inspectie van de keuringsinstelling noodzakelijk zijn.

Het resultaat van dit nieuwe monster is doorslaggevend. Als dat niet voldoet, beslist het Certificatiecomité over de te nemen maatregelen.

b) Conformiteitstest op controles alleen uitgevoerd in het controlelaboratorium:

De certificatie-instelling kan in het geval van niet-conforme resultaten bijkomende interne controle en/of extern toezicht opleggen. In dit geval kan een bijkomende inspectie van de keuringsinstelling noodzakelijk zijn.

c) Continuïteitstest:

In het geval dat de continuïteitstest niet voldoet, stelt de leverancier een onderzoek in naar de oorzaak van de ontoereikende test.

Het Certificatiecomité beslist op basis van de resultaten van dit onderzoek of er een bijkomende inspectie vereist is voor een bijkomende controle in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

7.3.2 Vergelijkende proeven

7.3.2.2 De vergelijkende proeven zijn:

Kenmerken	Frequentie
Naaldpenetratie	elke inspectie module S
Verwekingspunt ring en kogel	
Indringingsgetal	

7.3.2.3 De monsterneming voor de controles onder toezicht gebeurt volgens de keuze van de keuringsinstelling, willekeurig over alle fabricaten die geleverd worden onder het COPRO-merk. Afhankelijk van locatie van de inspectie module S (Art. 7.2.2), voert de leverancier, de bestuurder van de vrachtwagen of de bestemming de monsterneming uit in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

Elke monsterneming omvat vijf proefmonsters uit één globaal monster:

- Het eerste proefmonster wordt beproefd door de producent. Als de inspectie met module S ook een module T omvat, gebeurt dat onder toezicht van de keuringsinstelling (art. 7.3.1).
- Het tweede proefmonster wordt beproefd door het controlelaboratorium.
- Het derde proefmonster kan eveneens door de producent worden beproefd, als het intern resultaat niet conform blijkt en men onmiddellijk zekerheid wil over de conformiteit van het geleverde bitumen voor de wegenbouw. Deze tweede beproefing gebeurt volgens artikel 7.3.2.10 en onder extern toezicht van de

keuringsinstelling. In dit geval is een bijkomende inspectie van de keuringsinstelling noodzakelijk.

- Het vierde en vijfde proefmonster worden door de producent in geschikte omstandigheden bewaard – minstens 6 maanden –, voor het geval een tegenproef of verder onderzoek is vereist volgens artikel 7.3.2.10.

7.3.2.4 De kosten voor de standaard controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de certificatie-instelling.

7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling.

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 keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.2.9 Nazicht van de conformiteit:

De conformiteit van de proefresultaten wordt op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.

Reproduceerbaarheidstest:

Men bepaalt Δr , het absolute verschil tussen het resultaat van het interne laboratorium en het resultaat van het controlelaboratorium.

Vervolgens wordt elke Δr vergeleken met Δr_{\max} , het maximaal toegestane verschil.

Δr_{\max} bedraagt 2,0 °C voor het verwekingspunt ring en kogel.

Δr_{\max} voor de naaldpenetratie is volgens onderstaande tabel:

Klasse	Δr_{\max}
10/20	3
15/25	3
20/30 IG+	3
35/50 IG+	5
20/30	3
35/50	5
50/70	6
70/100	7
100/150	te bepalen
160/220	15

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

De beoordeling van de reproduceerbaarheidstest is gebaseerd op EN ISO 4259-2 artikel 4.3.1. Het stroomdiagram voor de beoordeling is opgenomen in Bijlage A.

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

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

De tegenproeven worden, conform het stroomdiagram in Bijlage A, uitgevoerd door ofwel een ander controlelaboratorium, ofwel in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

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

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

Als de oorzaak van de afwijking ligt bij het laboratorium van de leverancier kan de certificatie-instelling een sanctie, bijkomende interne controle en/of bijkomend extern toezicht opleggen.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

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

Als er bij een inspectie module R afwijkingen worden vastgesteld bij de zelfcontrole, wordt één bijkomende inspectie module R uitgevoerd. Tijdens deze extra inspectie wordt alleen het ontoereikende onderdeel opnieuw nagekeken.

Bij afwijkingen of sancties kan het akkoord voor tele-inspecties worden ingetrokken.

Als er afwijkingen worden vastgesteld bij:

- de conformiteit van het product;
- de resultaten van de reproduceerbaarheidstests;
- de monsterneming van het product

dan wordt de frequentie van de inspecties module S aangepast als volgt:

Aantal inspecties met ontoereikende resultaten bij de recentste 4 inspecties	Frequentie module S
0	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2
1	
2	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2 + 1
3	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2 + 2
4	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2 + 4

Als er afwijkingen worden vastgesteld bij:

- de monsterneming of het uitvoeren van de proeven onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de resultaten van de reproduceerbaarheidstests

dan wordt de frequentie van de inspecties module T aangepast als volgt:

Aantal inspecties met ontoereikende resultaten bij de recentste 4 inspecties	Frequentie module T
0	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2
1	
2	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2 + 1
3	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2 + 2
4	Niveau van externe toezicht artikel 7.2.3.2 + 4

7.6.5.2 Niet van toepassing.

7.6.5.3 Niet van toepassing.

7.6.5.4 Niet van toepassing.

7.6.5.5 Niet van toepassing.

7.6.5.6 Wanneer het aantal ontoereikende resultaten bij de recentste vier controleproeven opnieuw daalt, heeft dat onmiddellijk invloed op het niveau van externe toezicht.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIELE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Ten laatste 20 kalenderdagen na de afsluiting van een kwartaal deelt de leverancier de geleverde hoeveelheden bitumen voor de wegenbouw in het afgelopen kwartaal, aan de certificatie-instelling mee. De facturatie van de productiebijdrage gebeurt per kwartaal.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

Niet van toepassing.

9.2.3 Keuringsbijdrage

Voor de standaard inspecties in de certificatieperiode wordt geen keuringsbijdrage toegepast, tenzij de verplaatsingsvergoeding, de vervoerskosten en de verblijfsvergoeding voor inspecties in het buitenland.

Voor alle andere bijeenkomsten of inspecties en wachturen worden de bedragen voor de vaste vergoeding per inspectie, de prestatievergoeding, de verplaatsingsvergoeding, de vervoerskosten en de verblijfsvergoeding aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdrage heeft alleen betrekking op de niet-vrijgestelde productiedelen (art. 2.3.8) en wordt aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie van bitumen voor de wegenbouw TAR 54.

9.3 FACTURATIE

9.3.1 Mogelijke betalers

9.3.1.1 De kosten voor:

- informatieve bijeenkomsten;
- een opstartinspectie;
- standaard inspecties (art. 7.2.1.3) tijdens de proefperiode;
- bijkomende inspecties (art. 7.2.1.4);
- nutteloze inspecties en wachturen;
- verplaatsingen naar het buitenland;

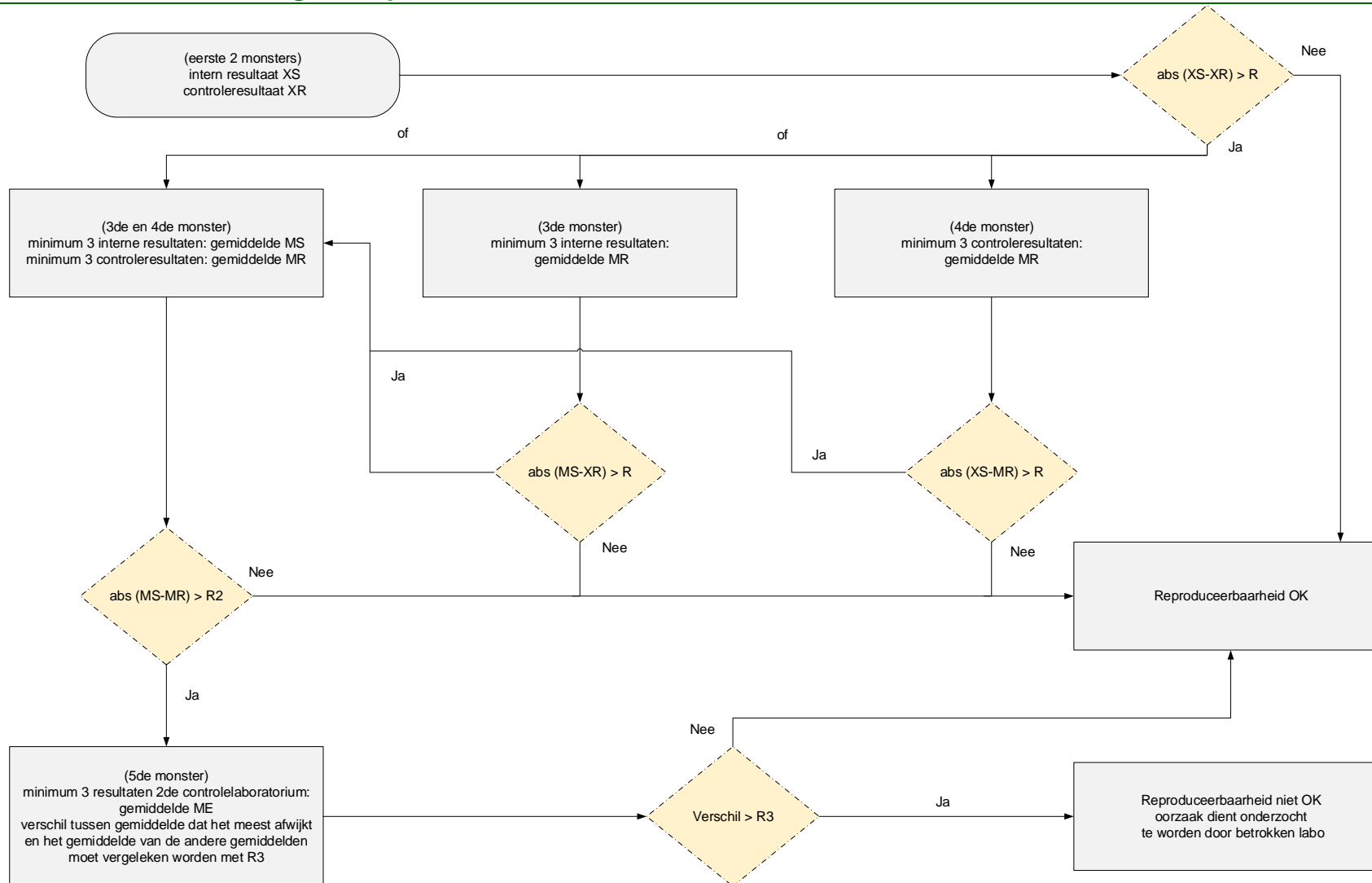
worden door de leverancier rechtstreeks met de certificatie-instelling vereffend.

De kosten voor de standaardinspecties tijdens de certificatieperiode zitten vervat in de productiebijdrage.

9.3.1.2 De kosten voor de controles uitgevoerd door een extern laboratorium in het kader van het externe toezicht worden door het externe laboratorium als volgt gefactureerd:

- aan de keuringsinstelling: in geval van standaard initiële vergelijkende proeven op bitumen voor de wegenbouw tijdens de certificatieperiode;
- aan de leverancier: in de proefperiode, in geval van tegenproeven, bijkomende proeven en in alle andere gevallen.

BIJLAGE A: Stroomdiagram reproduceerbaarheid



$$R_2 = \sqrt{R^2 - r^2 \left(1 - \frac{1}{2k_1} - \frac{1}{2k_2}\right)}$$

$$R_3 = \sqrt{\frac{R_1^2}{2} + \frac{R_4^2}{6}}$$

$$R_4 = \sqrt{R^2 - \frac{r^2}{3} \left(3 - \frac{1}{k_1} - \frac{1}{k_2} - \frac{1}{k_3}\right)} \quad \text{en } R_1 = \sqrt{R^2 - r^2 \left(1 - \frac{1}{k}\right)}$$

met:

$$R = \Delta r_{\max}$$

r = herhaalbaarheid van de proefmethode volgens de Europese norm of volgens door adviesraad COPRO aanvaarde ringanalyse

k_1 = het aantal resultaten van het interne laboratorium

k_2 = het aantal resultaten van het eerste controlelaboratorium

k_3 = het aantal resultaten van het tweede controlelaboratorium

k = het aantal resultaten van het laboratorium met het meest afwijkend gemiddelde



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
BITUME POUR LA CONSTRUCTION ROUTIÈRE
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - version 3.0 du 2022-02-11



COPRO asbl Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction

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

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

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIÈRES

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGIE.....	3
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
1.3	STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION.....	6
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS.....	6
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	7
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	7
2.2	OBJECTIFS.....	8
2.3	DOMAINE D'APPLICATION.....	9
2.4	CERTIFICAT.....	11
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT.....	13
2.6	UTILISATION DE LA MARQUE COPRO.....	14
2.7	FICHE TECHNIQUE.....	15
3	LES PARTICIPANTS.....	16
3.2	ORGANISME D'INSPECTION.....	16
3.3	FOURNISSEUR.....	16
4	NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ.....	17
4.2	MATÉRIEL.....	17
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES.....	18
4.5	PRODUIT.....	19
4.6	PLAN DE QUALITÉ.....	21
4.7	ESSAI DE TYPE.....	23
5	OBTENIR UN CERTIFICAT.....	25
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE.....	25
6	AUTOCONTRÔLE.....	27
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	27
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE.....	29
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS.....	32
7	SURVEILLANCE EXTERNE.....	34
7.2	INSPECTIONS.....	34
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE.....	37
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	42
9	TARIFS ET FACTURATION.....	44
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES.....	44
9.2	TARIFS.....	45
9.3	FACTURATION.....	46
	ANNEXE A : Organigramme reproductibilité.....	47

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

Article produit	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.
Bitume pour la construction routière	Bitume routier, bitume routier avec un indice de pénétrabilité positif ou bitume routier de grade dur tel que décrit dans le PTV 854.
Client	La partie qui achète le produit du fournisseur. Il peut s'agir d'un producteur de mélanges bitumineux, de bitume modifié par des polymères, d'émulsions, de bitume fluxé ou d'un distributeur de bitume pour la construction routière.
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 bitume pour la construction routière doivent satisfaire et qui déclare le Règlement d'application applicable approprié pour un certain produit et sa fabrication.
Échantillonnage	Le prélèvement d'une partie d'un produit en vue d'effectuer des contrôles sur celui-ci.
Essai	Opération technique qui consiste à déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une matière première ou d'un produit, selon un mode opératoire spécifié.
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 article produit ou le type de produit et sa conformité.

Fournisseur	La partie qui a demandé, obtenu le certificat ou qui n'a plus le certificat et qui est compétente et responsable d'assurer que le produit répond aux exigences de certification. Cette définition est d'application pour les producteurs, distributeurs et importateurs. Si l'on vise un fournisseur de matières premières, de matériel, d'équipement de contrôle ou de services, ceci est explicitement indiqué.
Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôles sont d'application. Dans le cadre de ces prescriptions techniques on tend par-là, les liants.
Liant bitumineux	Un matériau adhésif contenant du bitume : bitume routier, bitume routier avec un indice de pénétrabilité positif, bitume routier de grade dur, bitume modifié par des polymères, émulsions de bitume et bitume fluxé.
Lot	La quantité de bitume pour la construction routière produite et stockée dans un réservoir une fois que la production est terminée. Le lot est considéré comme restant le même tant qu'aucune autre production n'a été ajoutée.
Matière première	Matériau utilisé par le producteur pour produire du bitume pour la construction routière. En pratique, il s'agit de bitumes dures et molles utilisées pour le mélange de classes intermédiaires.
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 articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable.
Type de produit	Ensemble des articles produits ayant des caractéristiques similaires. Le produit bitume pour la construction routière est divisé en trois types de produits : bitume routier, bitume routier de grade dur et bitume routier avec un indice de pénétrabilité positif.
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

IG+	Indice de pénétrabilité positif
PTV	Prescriptions Techniques
RNR	Note réglementaire
TAR	Règlement de Tarif

TRA	Règlement d'application
CPR	Règlement sur les produits de construction (Construction Products Regulation)

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
CRC 01 COPRO	Règlement Général de certification pour la certification de produits dans le secteur de la construction sous la marque COPRO
EN ISO 4259-2	Produits pétroliers - Fidélité des méthodes de mesure et des résultats - Partie 2 : Application des valeurs de fidélité relatives aux méthodes d'essai
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
PTV 854	Prescriptions Techniques Bitume pour la construction routière
RNR 54	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle des liants
TAR COPRO	Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO
TAR 54	Règlement de tarif pour la certification de produits de bitume pour la construction routière

Ce Règlement d'application fait mention de documents de référence datés et non datés. Pour les références datées, c'est uniquement la version citée qui est applicable. Pour les références non datées, c'est la dernière version qui est toujours applicable, y compris les éventuels errata, addenda et amendements.

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

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application concerne la version 3.0, qui remplace la version 2.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil consultatif le 2022-02-25.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par l'organe d'administration de COPRO le 2022-04-25.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Établissement du présent Règlement d'application

Un Règlement d'application spécifique est rédigé par produit. Cela se fait par 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 CRC 01 COPRO 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 COPRO sont d'application.

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

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 du bitume pour la construction routière. 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 certain degré de confiance que le fournisseur est en permanence capable de garantir la conformité d'un produit, qu'il produit et/ou livre selon 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 selon les parties intéressées sont importants pour le bitume pour la construction routière. 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 du bitume pour la construction routière pour les mélanges bitumineux, pour les bitumes modifiés par des polymères, pour les émulsions ou pour le bitume fluxé.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- l'essai de type éventuel d'un article produit ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du bitume pour la construction routière ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

Les types de produits appartenant à la partie certifiée de la production sont le bitume routier, le bitume routier de grade dur et le bitume routier avec un indice de pénétrabilité positif.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant le bitume pour la construction routière. L'élément de sortie est un bitume pour la construction routière 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, dans la mesure où - dans le PTV 854 - des exigences sont imposées aux matières premières.

2.3.1.3 La conformité du mélange bitumineux ne fait pas partie de cette certification de produits.

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 d'un bitume pour la construction routière selon au moins un des documents mentionnés dans l'article 2.3.6.

2.3.4.2 La certification COPRO d'un bitume pour la construction routière est une certification volontaire.

2.3.4.3 Pour les liants bitumineux 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 liants bitumineux.

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 COPRO et le Règlement de tarif pour Certification de produits du bitume pour la construction routière TAR 54.

2.3.6 Documents de référence

- 2.3.6.1 Les normes applicables sont mentionnées dans le PTV 854.
- 2.3.6.2 Il n'y a pas de cahiers des charges applicables.
- 2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est le PTV 854.
- 2.3.6.4 Des autres documents de référence applicables sont mentionnés dans l'article 1.1.3.

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

- 2.3.8.1 Les articles produits qui ne font pas partie de la classification du PTV 854 article 3.5, sont toujours livrés en dehors de la marque COPRO.
- 2.3.8.2 Les parties de production qui sont livrées en dehors de la Belgique, peuvent être livrées en dehors de la marque COPRO.
- 2.3.8.5 Les parties de production dispensées sont identifiées d'une manière approuvée par l'organisme de certification.

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 bitume pour la construction routière, tel que déterminé dans le présent Règlement d'application.
- 2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire de certificat pour faire en sorte que le bitume pour la construction routière 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 : liants pour mélanges bitumineux.

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

2.4.6 Modification du certificat

- 2.4.6.2 En cas d'extension ou d'adaptation le titulaire de certificat démontre au moyen d'un autocontrôle et d'un éventuel essai de type (art. 4.7) que le nouvel article produit ou l'article produit adapté est conforme.

2.4.7 Suspension par le titulaire de certificat

- 2.4.7.3 Le délai maximal autorisé pour la livraison du stock certifié existant sous la Marque est de 1 semaine à compter de la date à laquelle la suspension prend effet.

2.4.8 Renonciation par le titulaire de certificat

2.4.8.3 Le délai maximal autorisé pour la livraison du stock certifié existant sous la Marque est de 1 semaine à compter de la date à laquelle la renonciation prend effet.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite l'identification du bitume pour la construction routière. En plus de l'identification interne et publique il y a également la marque COPRO, qui ne peut être appliqué par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

Le fournisseur peut identifier ses articles produits au moyen d'une identification interne. Cette identification interne ne doit pas entraîner de confusion ou de conflit avec l'identification publique.

2.5.2 Identification publique

La dénomination officielle et commerciale de chaque article produit sont suivant l'article 4.1 du PTV 854.

2.5.3 Identification avec la marque COPRO

La livraison d'un article produit sous la marque COPRO est démontrée au moyen d'une identification sur les documents de livraison. Cela se fait suivant l'article 2.6.4.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Un article produit dispensé ne peut jamais être identifié avec la marque COPRO.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 L'établissement des bons de livraison est suivant le PTV 854, article 4.3.

2.5.5.2 Sur chaque bon de livraison et/ou documents de livraison annexes, les données suivantes sont au moins mentionnées :

- le code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) » ou « FT : code rapide AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;

Note : S'il n'est pas possible pour des raisons pratiques d'indiquer le code rapide, le numéro de certificat doit être indiqué.

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

2.5.5.3 Les documents de livraison contiennent également :

- soit un rapport d'analyse indiquant la pénétrabilité à l'aiguille et le point de ramollissement bille et anneau de la livraison en question.

- soit un calcul indiquant la pénétrabilité à l'aiguille et le point de ramollissement bille et anneau de la livraison en question s'il s'agit d'un mélange en ligne.

2.6 UTILISATION DE LA MARQUE COPRO

Cet article traite de l'utilisation de la marque COPRO.

2.6.2 Règles générales d'utilisation de la marque COPRO

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

2.6.4 Utilisation de la marque COPRO sur le bon de livraison

- 2.6.4.4 La façon selon laquelle la marque COPRO est apposé sur le bon de livraison, doit au préalable être approuvée par l'organisme de certification.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié.
- 2.7.1.2 Les informations figurant sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type, sauf celles fournies à titre indicatif.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de bitume pour la construction routière, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Cela est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.
- 2.7.1.5 Les données indiquées sur la fiche technique relatives aux caractéristiques essentielles d'une norme harmonisée, doivent correspondre exactement aux données indiquées 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 Pour le bitume pour la construction routière, COPRO intervient comme organisme d'inspection.
- 3.2.2.2 Pas d'application.
- 3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 FOURNISSEUR

Cet article traite du fournisseur, le principal acteur lors de la livraison du bitume pour la construction routière et donc également lors de la certification du produit. Un fournisseur peut être un fabricant, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que le bitume pour la construction routière 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 CRC 01 COPRO le terme 'fournisseur' est utilisé pour un demandeur ou titulaire de certificat.

Le demandeur ou le titulaire de certificat a la responsabilité de s'assurer que les règles du présent Règlement d'application et les documents de références applicables sont respectés. Il peut déléguer certaines tâches à un autre fournisseur ou au producteur, mais en tant que demandeur ou titulaire de certificat, il en assume la responsabilité finale.

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

4 NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir un bitume pour la construction routière certifié. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique le bitume pour la construction routière 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 selon un plan qualité documenté.

4.2 MATÉRIEL

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 bitume pour la construction routière 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, cela 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 d'autocontrôle prévus par le présent Règlement d'application, le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe, en tenant compte des règles de l'article 6.2.2.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES

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 du PTV 854 et aux exigences des documents de référence applicables.

4.3.2 Validation des matières premières

Pas d'application.

4.3.3 Apport des matières premières

Pas d'application.

4.3.4 Stockage des matières premières

Il n'y a pas de règles supplémentaires concernant le stockage des matières premières.

4.3.5 Evacuation des matières premières

Pas d'application.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne le bitume pour la construction routière même. Cela à partir du contrôle des matières premières jusqu'à la livraison du bitume pour la construction routière.

4.5.1 Période d'activité

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

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

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

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

Pas d'application.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Pour chaque article produit à mélanger, le producteur établit une recette de mélange qui contient les points suivants :

- les matières premières à utiliser ;
- le taux de mélange à appliquer.

4.5.5.2 Le plan de production est conservé de manière traçable, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

4.5.6.1 Le bitume pour la construction routière répond aux exigences du PTV 854 et aux exigences des documents de références applicables.

4.5.7 Evacuation des résidus

Pas d'application.

4.5.8 Livraison du produit

4.5.8.1 Le bitume pour la construction routière n'est livré qu'après le déblocage du bac de stockage par le producteur.

Pour le déblocage, le producteur dispose d'un rapport d'analyse récent (plus récent que 1 semaine, voir article 6.2.6). En l'absence d'un rapport d'analyse récent, le bac de stockage en question sera à nouveau bloqué pour livraison.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.2 Le manuel qualité contient les éléments suivants :

- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
- terminologie ;
- structure organisationnelle :
 - organigramme ;
 - descriptions de fonction (voir aussi l'art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités ;
- 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 des parties de production douteuses ou rejetées ;
 - la recherche des causes et conséquences des manquements, 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 production : méthode de mélange ;
- procédures relatives au matériel de production (e.a. entretien, réparations, étalonnages) ;

- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (e.a. 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 une différence par rapport à la situation décrite dans le manuel qualité :

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

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

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

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 différence par rapport à la situation décrite dans le dossier technique.

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

4.7 ESSAI DE TYPE

Cet article traite de l'essai de type du produit exigé. On utilise également les termes Type Testing ou TT ou encore de la détermination de type du produit (antérieurement (CPD) ITT ou Initial Type Testing). Une distinction est faite entre un essai de type initial et un essai de type renouvelé.

4.7.1 Généralités

- 4.7.1.1 L'essai de type est effectué conformément à l'article 3.6 du PTV 854.
- 4.7.1.2 L'essai de type est en principe effectué par le fournisseur. Si le fournisseur n'effectue pas lui-même certains contrôles de l'essai de type, ceux-ci sont effectués par un laboratoire externe qui répond à l'article 3.4.

4.7.2 Portée

La portée est suivant l'article 3.6 du PTV 854.

4.7.3 Exigences

Les exigences sont mentionnées à l'article 3.6 du PTV 854.

4.7.4 Rapport de l'essai de type

- 4.7.4.1 Les données et les résultats de l'essai de type sont repris dans un rapport d'essai de type. Les données et résultats à mentionner sont conformes aux méthodes d'essai correspondantes.
- 4.7.4.2 Toutes les données et résultats de l'essai de type doivent être conservés de façon à pouvoir être tracés pendant au moins 10 ans après la fin de la durée de validité de l'essai de type.
- 4.7.4.3 Chaque rapport d'essai de type est soumis à l'organisme de certification, soit lors de la demande d'extension du certificat (art. 2.4.6) pour un nouvel article produit, soit lors de la prochaine inspection (art. 7.2.1.3).

4.7.5 Validité

La validité est suivant l'article 3.6 du PTV 854.

4.7.6 Modifications

Les règles relatives aux modifications sont énoncées à l'article 3.6 du PTV 854.

4.7.7 Essai de type renouvelé

Pas d'application.

4.7.8 Surveillance externe

Pas d'application.

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 PÉRIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.2 La période d'essai commence à la date de l'inspection de démarrage, moyennant l'avis favorable de l'organisme d'inspection.

Avant le début de la période d'essai, il doit être satisfait aux aspects suivants de l'inspection de démarrage :

- la disponibilité de personnel qualifié ;
- la disponibilité de tous les équipements de contrôle nécessaires conformes et étalonnés ;
- une unité de production conforme (stockage, ...) ;
- la disponibilité des matières premières ;
- la disponibilité de tous les documents de référence pertinents ;
- un projet de plan qualité.

5.2.4.3 La durée de la période d'essai est de maximum 1 an. La durée minimale est déterminée par une surveillance externe conformément à l'article 5.2.7.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

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

Les essais sont effectués conformément au PTV 854, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

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.

En outre, au moins la fréquence suivante doit être appliquée pour les essais de contrôle :

Essais	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille ⁽¹⁾	≥ 1/article produit, minimum 5
Point de ramollissement bille et anneau ⁽¹⁾	≥ 1/article produit, minimum 5
Indice de pénétrabilité	≥ 1/article produit, minimum 5
Viscosité cinématique	≥ 1/article produit
Détermination de la résistance au vieillissement – RTFO :	
- variation de masse	≥ 1/article produit
- pénétrabilité restante	≥ 1/article produit
- augmentation point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/article produit
- point de ramollissement bille et anneau après durcissement	≥ 1/article produit
Point d'éclair	≥ 1/article produit
Solubilité	≥ 1/article produit
Point de fragilité Fraass	≥ 1/article produit
Masse volumique relative	≥ 1/article produit
Module complexe en cisaillement et de l'angle de phase – DSR	≥ 1/article produit
Module de rigidité en flexion - BBR	≥ 1/article produit
ΔT _c	≥ 1/article produit
⁽¹⁾ Ces caractéristiques sont déterminées par des essais comparatifs (art. 7.3.2).	

Les essais sont effectués conformément au PTV 854, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

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

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Le fournisseur garantit la traçabilité de l'autocontrôle au moyen des registres ou d'un autre système d'enregistrement à approuver par l'organisme de certification.

Registre de la production :

Ce registre contient :

- un aperçu de toutes les productions, y compris par article produit :
 - la date de la production ;
 - la quantité produite ;
 - la dénomination (art. 2.5).
- les plans de production (art. 4.5.5).

Registre des livraisons :

Ce registre contient un aperçu de toutes les livraisons, avec une indication par jour et par article produit :

- la dénomination (art. 2.5) ;
- les quantités livrées ;
- le nom du client.

Ce registre est disponible sur demande.

Registres des essais :

Ce registre contient tous les rapports d'essai des essais effectués sur les matières premières et le bitume pour la construction routière. Ceci pour les parties de production approuvées et rejetées.

Registre du matériel :

Ce registre contient :

- un aperçu de l'entretien et des réparations effectués sur le matériel ;
- les rapports de contrôle et d'étalonnage du matériel.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre comprend :

- un aperçu de l'équipement de contrôle ;
- les certificats de vérification, les rapports d'étalonnage ou de contrôle, classés par équipement de contrôle.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre contient toutes les données et correspondances entrantes, internes et sortantes concernant une plainte, conformément à l'article 8.1.3.2.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production. À la demande du fournisseur, il est possible de s'en écarter.
- 6.1.2.7 Pas d'application.
- 6.1.2.9 Pour tous les registres, un enregistrement numérique est autorisé au lieu d'un enregistrement sous format papier.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

Cet article fixe les règles relatives à tous les contrôles possibles qui sont effectués par le 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 (identifié par ✓) font correctement l'objet du marquage CE :

Caractéristiques	Bitume routier de grade dur	Bitume routier
Pénétrabilité à l'aiguille	✓	✓
Point de ramollissement bille et anneau	✓	✓
Indice de pénétrabilité		
Viscosité cinématique		
Détermination de la résistance au durcissement - RTFOT :		
- variation de masse	✓	
- pénétrabilité restante	✓	✓
- augmentation point de ramollissement bille et anneau	✓	✓
- point de ramollissement bille et anneau après durcissement	✓	
Point d'éclair		
Solubilité		
Point de fragilité Fraass		✓
Masse volumique relative		
Module complexe en cisaillement et angle de phase - DSR		
Module de rigidité en flexion - BBR		

6.2.2 Localisations de contrôle

La détermination de la pénétrabilité à l'aiguille et du point de ramollissement bille et anneau se fait sur l'unité de production.

Tous les autres contrôles peuvent être effectués dans un local de laboratoire situé à un autre endroit, à condition que les règles énoncées à l'article 4.2 soient respectées.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

Ce Règlement d'application ne prévoit que le contrôle des produits de base mous et durs. Les essais prévus à l'article 6.2.6 sont effectués sur ceux-ci.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Ce Règlement d'application ne prévoit pas le contrôle de l'unité de production.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

En cas de mélange en ligne, les contrôles suivants sont effectués :

Caractéristiques	Objectif	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille	Comparaison du résultat d'essai avec la valeur calculée sur la base de la recette de mélange	1/2 semaines
Point de ramollissement bille et anneau		
Indice de pénétrabilité		

Les essais sont effectués selon le PTV 854, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Le contrôle s'effectue comme suit :

Caractéristiques	Produits de base + À la livraison à partir du bac de stockage	À la livraison par mélange en ligne
Pénétrabilité à l'aiguille	1/lot ⁽¹⁾	valeur calculée sur la base de la recette de mélange
Point de ramollissement bille et anneau		
Indice de pénétrabilité		
Détermination de la résistance au durcissement – RTFOT : - variation de masse - pénétrabilité à l'aiguille restante - augmentation du point de ramollissement bille et anneau - point de ramollissement bille et anneau après durcissement	1/semestre sur trois classes et 1/an/classe	1/semestre sur trois classes et 1/an/classe
Point de fragilité Fraass	1/semestre sur trois classes	1/semestre sur trois classes
Viscosité cinématique		
Point d'éclair		
Solubilité		
Masse volumique relative		
Module complexe en cisaillement et angle de phase - DSR	2/an	2/an
Module de rigidité en flexion - BBR		
⁽¹⁾ Ces caractéristiques seront à nouveau déterminées : - si la livraison à partir du bac de stockage a lieu 1 semaine après l'essai ; - si du bitume est ajouté dans le bac de stockage (= nouveau lot).		

Les essais sont effectués selon le PTV 854, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

Les fréquences mentionnées sont respectées en fonction de la quantité de bitume pour la construction routière livrée sous la marque COPRO. Les contrôles peuvent être effectués sur une partie de production exemptée (art. 2.3.8) du même article produit.

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 54.

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 Chaque non-conformité est clairement enregistrée dans le registre correspondant (art. 6.1.2.3).

Note : Le fournisseur peut choisir de tenir un 'Registre de non-conformités' distinct dans lequel toutes les données relatives aux non-conformités sont rassemblées.

Si les situations suivantes se produisent au cours de la production, le fournisseur doit informer l'organisme de certification dans les plus brefs délais par e-mail des :

- défauts de l'équipement de contrôle si cette vérification ne permet pas de garantir la conformité aux documents de référence (voir 6.3.5) ;
- non-conformités du bitume pour la construction routière (voir 6.3.3 et 6.3.4).

Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites aux articles 6.3.2. à 6.3.5.

6.3.3 Constatation d'un manquement avant la livraison du produit

6.3.3.2 Si un résultat d'essai est non conforme, un nouvel échantillon est immédiatement prélevé dans le même bac de stockage, sur lequel est effectué le même essai que celui qui a donné lieu au résultat d'essai non conforme.

Le résultat d'essai du nouvel échantillon est décisif.

Si cela donne également un résultat non conforme, le fournisseur décèle les causes du manquement, prend les mesures pour remédier à la non-conformité et éviter la répétition.

Si ce résultat d'essai est conforme, le fournisseur examine pourquoi le premier résultat d'essai était non conforme. Sur base du résultat d'essai conforme, la livraison du produit peut être effectuée.

Toute non-conformité, les mesures prises et leur efficacité sont conservées de façon traçable (art. 6.1.2).

6.3.3.3 Les parties de production rejetées ne peuvent en aucun cas être livrées sous la marque COPRO.

6.3.3.4 La livraison des parties de production rejetées se fait selon l'avis et sous la responsabilité complète et exclusive du fournisseur.

6.3.3.6 Toute partie de production rejetée doit être marquée d'une manière déterminée par le fournisseur. Cela doit être fait de manière à ce que la distinction entre les parties approuvées et rejetées soit sans ambiguïté.

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

Lors d'une constatation d'une non-conformité à l'équipement de contrôle, le fournisseur doit immédiatement vérifier l'impact sur les résultats.

Si cette vérification démontre que la conformité avec les documents de référence n'est pas garantie, le fournisseur doit immédiatement prendre 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

7.2.1.2 La surveillance externe module R (voir art. 7.2.1.3) peut en partie être réalisée au moyen de télé-inspections, moyennant l'accord du fournisseur.

7.2.1.3 Les inspections standard sont divisées en trois modules :

Aspect	Module R	Module S	Module T
matériel	✓		
matières premières	✓		
stock de matières premières	✓		
processus de production	✓		
produit	✓	✓	✓
organisation de l'autocontrôle	✓		
équipement de contrôle pour effectuer l'autocontrôle	✓		✓
réalisation de contrôles dans le cadre de l'autocontrôle	✓		✓
suivi des modifications au plan qualité	✓		✓
carnets de travail et registres	✓		
évaluation des résultats de l'autocontrôle	✓		✓
identification du produit	✓	✓	
utilisation de la marque COPRO	✓	✓	
livraison du produit	✓	✓	
le cas échéant, les parties de production douteuses	✓		✓
réalisation des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection			✓
échantillonnages en vue des essais comparatifs et les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection		✓	
évaluation des résultats des essais comparatifs et des contrôles réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection			✓
vérification des rapports d'essai de type	✓		
application des mesures correctives et actions correctives en cas de non-conformités	✓		✓

Ces modules peuvent être combinés si les inspections ont lieu au même endroit (art. 7.2.2).

- 7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :
- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
 - les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
 - la réalisation de contrôles sur les matières premières non-certifiées sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
 - la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, selon la Note Réglementaire RNR 54 ;
 - 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'essais de contrôle insuffisants (art. 7.3) ;
 - 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.

7.2.2 Lieu des inspections

- 7.2.2.1 Les inspections standard module R sont effectuées :
- au moins une inspection par an sur l'unité de production ;
 - sur l'unité de production ou par le biais de télé-inspections – moyennant l'accord du fournisseur – pour les inspections restantes.

Les inspections standard module T sont effectuées dans le laboratoire d'autocontrôle.

Les inspections standard module S sont effectuées sur l'unité de production si cela peut être combiné avec la réalisation d'une inspection module R ou T.

Si cela n'est pas combiné avec une inspection module R ou T, l'inspection module S doit être réalisée :

- soit sur l'unité de production ;
- soit chez le destinataire du bitume pour la construction routière.

En plus des endroits susmentionnés, les inspections supplémentaires peuvent également être effectuées :

- auprès d'une société désignée par le fournisseur à laquelle le fournisseur confie certaines tâches, comme un laboratoire externe d'autocontrôle ;
- dans un laboratoire utilisé par l'organisme d'inspection ;
- à la demande, auprès d'un fournisseur de bitumes ;
- à tout autre endroit si l'organisme de certification le juge nécessaire dans le cadre d'une surveillance externe.

7.2.2.2 En principe, les inspections module S sont effectuées sur l'unité de production. Selon l'article 7.2.2.1, un certain nombre de ces inspections peuvent également être effectuées chez le destinataire.

Cette méthode de travail est acceptée par l'organisme de certification, à condition que :

- le fournisseur en fait la demande par écrit à l'organisme de certification, dans laquelle il déclare accepter la méthode d'échantillonnage, indépendamment des résultats des essais de contrôle ;
- le fournisseur prévoit l'approbation des destinataires pour l'échantillonnage ;
- les échantillonnages peuvent être réalisés de manière représentative, répartis sur l'ensemble des articles produits certifiés ;
- les échantillonnages peuvent être réalisés sur le camion ou à un point de vidange entre le camion et le réservoir de stockage du destinataire.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Le nombre d'inspections standard avec le module R par an est le suivant :

Niveau surveillance externe	Quantité de bitume pour la construction routière livrée sous la marque COPRO	Module R
R1	quantité = 0 tonne (art. 4.5.1)	1
R2	0 ton < quantité < 25.000 tonnes	2
R3	quantité ≥ 25.000 tonnes	3

Le nombre d'inspections standard avec le module S par an est le suivant :

Niveau surveillance externe	Quantité de bitume pour la construction routière livrée sous la marque COPRO	Module S
S0	quantité = 0 tonne	0
S2	0 ton < quantité < 4000 tonnes	2
S3	4000 ton ≤ quantité < 6000 tonnes	3
S4	6000 ton ≤ quantité < 8000 tonnes	4
S5	8000 ton ≤ quantité < 10.000 tonnes	5
S6	10.000 ton ≤ quantité < 12.000 tonnes	6
S7	12.000 ton ≤ quantité < 14.000 tonnes	7
S8	quantité ≥ 14.000 tonnes	8

Le nombre d'inspections standard avec le module T par an est le suivant :

Niveau surveillance externe	Quantité de bitume pour la construction routière livrée sous la marque COPRO	Module T
T0	quantité = 0 tonne	0
T1	quantité ≥ 0 tonne	1

Le nombre d'inspections standard peut être augmenté en fonction de l'évaluation des inspections et des essais de contrôle (art. 7.6).

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.2 En outre, les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :
- inspection module T : les contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
 - les contrôles par un laboratoire de contrôle.

Pour tous les contrôles – à l'exception de la pénétrabilité à l'aiguille et le point de ramollissement bille et anneau – il est autorisé qu'ils soient effectués par le laboratoire externe utilisé par le fournisseur dans le cadre de l'autocontrôle.

- 7.3.1.3 Les contrôles effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection sont :

Caractéristiques	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille	chaque inspection module T
Point de ramollissement bille et anneau	
Indice de pénétrabilité	
Viscosité cinématique	
Détermination de la résistance au durcissement – RTFOT :	1/an
- variation de masse	
- pénétrabilité restante	
- augmentation du point de ramollissement bille et anneau	
- point de ramollissement bille et anneau après durcissement	
Point d'éclair	chaque inspection module S ⁽¹⁾
Solubilité	
Point de fragilité Fraass	
ΔT_c	
(¹) Cette caractéristique est déterminée au maximum 4 fois par an	

Les essais sont effectués selon le PTV 854, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

- 7.3.1.4 « L'échantillonnage des contrôles sous supervision se fait suivant le choix de l'organisme d'inspection en consultation avec le fournisseur, de manière aléatoire sur tous les articles produits livrés sous la marque COPRO. En fonction du lieu de l'inspection module S (art. 7.2.2), le fournisseur, le chauffeur du camion ou le destinataire effectue l'échantillonnage en présence de l'organisme d'inspection. »

Note 1 : L'échantillonnage à partir du camion n'est possible que si le camion est équipé d'un point de vidange spécial. Un point intermédiaire, entre le camion et l'installation du destinataire, n'est pas autorisé. Le chauffeur seul peut prélever un échantillon dans le camion, à condition qu'il ait reçu les formations de sécurité nécessaires.

Note 2 : L'échantillonnage à un point de vidange sur l'installation du destinataire ne peut être effectué que par le destinataire. L'échantillonnage se fait via un point de vidange entre le camion et le réservoir de stockage du destinataire.

- 7.3.1.5 Les frais pour les contrôles standard par le laboratoire de contrôle sont à charge de l'organisme de certification, à l'exception des contrôles ΔT_c dont les frais sont à la charge du fournisseur.
- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection.
- 7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au fournisseur. En aucun cas le laboratoire de contrôle communique les résultats des essais ou transmet le rapport au fournisseur ou à des tiers. Le fournisseur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.
- 7.3.1.10 Évaluation des résultats des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection :

a) Essai de conformité :

Les résultats des essais sont évalués de la même manière que pour l'autocontrôle (art. 6.2).

b) Essai de continuité :

L'essai de continuité est utile pour vérifier de façon statistique si les résultats des essais effectués en présence de l'organisme d'inspection s'intègrent dans la série des résultats de l'autocontrôle.

L'essai de continuité n'est effectué que pour la pénétrabilité à l'aiguille et le point de ramollissement bille et anneau.

La continuité est testée à l'aide de la comparaison suivante :

$$k = \frac{X_s - r_m}{s_n}$$

où :

k = le facteur de fiabilité,

X_s = résultat essai en présence de l'organisme d'inspection,

r_m = moyenne des 15 derniers essais,

s_n = écart-type des 15 derniers essais.

Lorsque la valeur de k est supérieure à 2,5, il est conclu que l'essai de continuité est insuffisant.

7.3.1.11 Les mesures à la suite de résultats de contrôle non-conformes sous supervision de l'organisme d'inspection.

a) Essai de conformité des contrôles en présence de l'organisme d'inspection :

S'il y a des résultats non-conformes, les règles de l'article 6.3 sont d'application. Au moins l'essai ayant donné lieu à une non-conformité est à nouveau effectué en présence de l'organisme d'inspection. Dans ce cas, une inspection supplémentaire de l'organisme d'inspection peut être nécessaire.

Le résultat d'essai de ce nouvel échantillon est décisif. S'il ne satisfait pas, le Comité de certification décide des mesures à prendre.

b) Essai de conformité sur les contrôles uniquement réalisés dans le laboratoire de contrôle :

L'organisme de certification peut dans le cas de résultats non-conformes imposer un contrôle interne et/ou externe. Dans ce cas une inspection supplémentaire de l'organisme d'inspection peut être nécessaire.

c) Essai de continuité :

Lorsque l'essai de continuité ne satisfait pas, le fournisseur organise une étude sur l'origine insuffisant.

Le Comité de certification décide sur base des résultats de l'étude si une inspection supplémentaire est exigée pour un contrôle supplémentaire en présence de l'organisme d'inspection.

7.3.2 Essais comparatifs

7.3.2.2 Les essais comparatifs sont :

Caractéristiques	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille	chaque inspection module S
Point de ramollissement bille et anneau	
Indice de pénétrabilité	

7.3.2.3 L'échantillonnage des contrôles sous surveillance est effectué selon le choix de l'organisme d'inspection, de manière aléatoire sur tous les articles produits livrés sous la marque COPRO. En fonction du lieu de l'inspection module S (art. 7.2.2), le fournisseur, le chauffeur du camion ou le destinataire effectue l'échantillonnage en présence de l'organisme d'inspection.

Chaque échantillonnage comprend cinq échantillons d'essai provenant d'un échantillon global :

- Le premier échantillon d'essai est testé par le producteur. Si l'inspection avec le module S comprend également un module T, elle se fait sous la surveillance de l'organisme d'inspection (art. 7.3.1).
- Le deuxième échantillon d'essai est testé par le laboratoire de contrôle.
- Le troisième échantillon d'essai peut également être testé par le producteur, si le résultat interne n'est pas conforme et si l'on veut avoir une certitude immédiate sur la conformité du bitume pour la construction routière. Ce deuxième essai est effectué

selon l'article 7.3.2.10 et sous la surveillance externe de l'organisme d'inspection. Dans ce cas, une inspection supplémentaire de l'organisme d'inspection est nécessaire.

- Les quatrième et cinquième échantillons d'essai sont conservés par le producteur dans des conditions appropriées - au moins 6 mois -, au cas où un contre-essai ou une étude plus approfondie serait exigé conformément à l'article 7.3.2.10.

7.3.2.4 Les frais pour les contrôles standard par le laboratoire de contrôle sont à charge de l'organisme de certification.

7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection.

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. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.9 Vérification de la conformité :

La conformité des résultats d'essai est évaluée de la même manière que pour l'autocontrôle.

Essai de reproductibilité :

On définit Δr , la différence absolue entre le résultat du laboratoire interne et le résultat du laboratoire de contrôle.

Ensuite, chaque Δr est comparé à Δr_{\max} , la différence maximale autorisée.

Δr_{\max} est de 2,0 °C pour le point de ramollissement bille et anneau.

Δr_{\max} pour la pénétrabilité à l'aiguille est selon le tableau ci-dessous :

Classe	Δr_{\max}
10/20	3
15/25	3
20/30 IG+	3
35/50 IG+	5
20/30	3
35/50	5
50/70	6
70/100	7
100/150	À déterminer
160/220	15

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

L'évaluation de l'essai de reproductibilité est basée sur la norme EN ISO 4259-2 article 4.3.1. L'organigramme pour l'évaluation est repris à l'Annexe A.

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

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

Les contre-essais sont effectués, conformément à l'organigramme de l'Annexe A, soit par un autre laboratoire de contrôle, soit en présence de l'organisme d'inspection.

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

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

Si la cause de la non-conformité se situe au niveau du laboratoire du fournisseur, l'organisme d'inspection peut imposer une sanction, un contrôle interne supplémentaire et/ou une surveillance externe supplémentaire.

7.6 SYSTÈME D'ÉVALUATION

Cet article décrit comment la surveillance externe est suivie par l'organisme d'inspection et l'organisme de certification. Les résultats des essais de contrôle sont associés à un niveau de la surveillance externe. 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

7.6.5.1 La surveillance externe diffère selon les résultats des inspections concernant :

- la conformité de l'autocontrôle ;
- la conformité des essais de contrôle ;
- les résultats des essais de reproductibilité ;
- les échantillonnages ou la réalisation des essais sous la supervision de l'organisme d'inspection.

Si des non-conformités sont constatées lors de l'autocontrôle au cours d'une inspection module R, une inspection module R supplémentaire est effectuée. Lors de cette inspection supplémentaire, seule la partie insuffisante est à nouveau vérifiée.

En cas de non-conformités ou de sanctions, l'accord pour les télé-inspections peut être retiré.

Si des non-conformités sont constatées dans :

- la conformité du produit ;
- les résultats des essais de reproductibilité ;
- l'échantillonnage du produit ;

la fréquence des inspections module S est adaptée comme suit :

Nombre d'inspections dont les résultats sont insuffisants lors des 4 dernières inspections	Fréquence module S
0	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2
1	
2	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2 + 1
3	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2 + 2
4	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2 + 4

Si des non-conformités sont constatées :

- lors de l'échantillonnage ou de la réalisation des essais sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- dans les résultats des essais de reproductibilité ;

la fréquence des inspections module T est adaptée comme suit :

Nombre d'inspections dont les résultats sont insuffisants lors de 4 dernières inspections	Fréquence module T
0	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2
1	
2	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2 + 1
3	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2 + 2
4	Niveau de surveillance externe article 7.2.3.2 + 4

7.6.5.2 Pas d'application.

7.6.5.3 Pas d'application.

7.6.5.4 Pas d'application.

7.6.5.5 Pas d'application.

7.6.5.6 Lorsque le nombre de résultats insuffisants diminue dans les quatre derniers essais de contrôle, cela a un impact immédiat sur le niveau de surveillance externe.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Au plus tard 20 jours calendrier après la clôture d'un trimestre, le fournisseur communique à l'organisme de certification les quantités de bitume pour la construction routière livrées au cours du trimestre écoulé. La facturation de la contribution de production aura lieu trimestriellement.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Pas d'application.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Aucune rétribution d'inspection ne sera appliquée pour les inspections standard pendant la période de certification, à l'exception de l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour pour les inspections à l'étranger.

Pour toutes les autres entrevues ou inspections et les heures d'attente, les montants pour 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 COPRO.

9.2.4 Rétribution de production

La rétribution de production ne concerne que les parties de production non exemptées (art. 2.3.8) et est spécifiée dans le Règlement de tarif pour la Certification de produits du Bitume pour la construction routière TAR 54.

9.3 FACTURATION

9.3.1 Payeurs possibles

9.3.1.1 Les frais relatifs :

- aux réunions informatives ;
- à l'inspection de démarrage ;
- aux inspections standard (art. 7.2.1.3 durant la période d'essai) ;
- aux inspections complémentaires (art. 7.2.1.4) ;
- aux inspections et heures d'attente inutiles ;
- aux déplacements à l'étranger ;

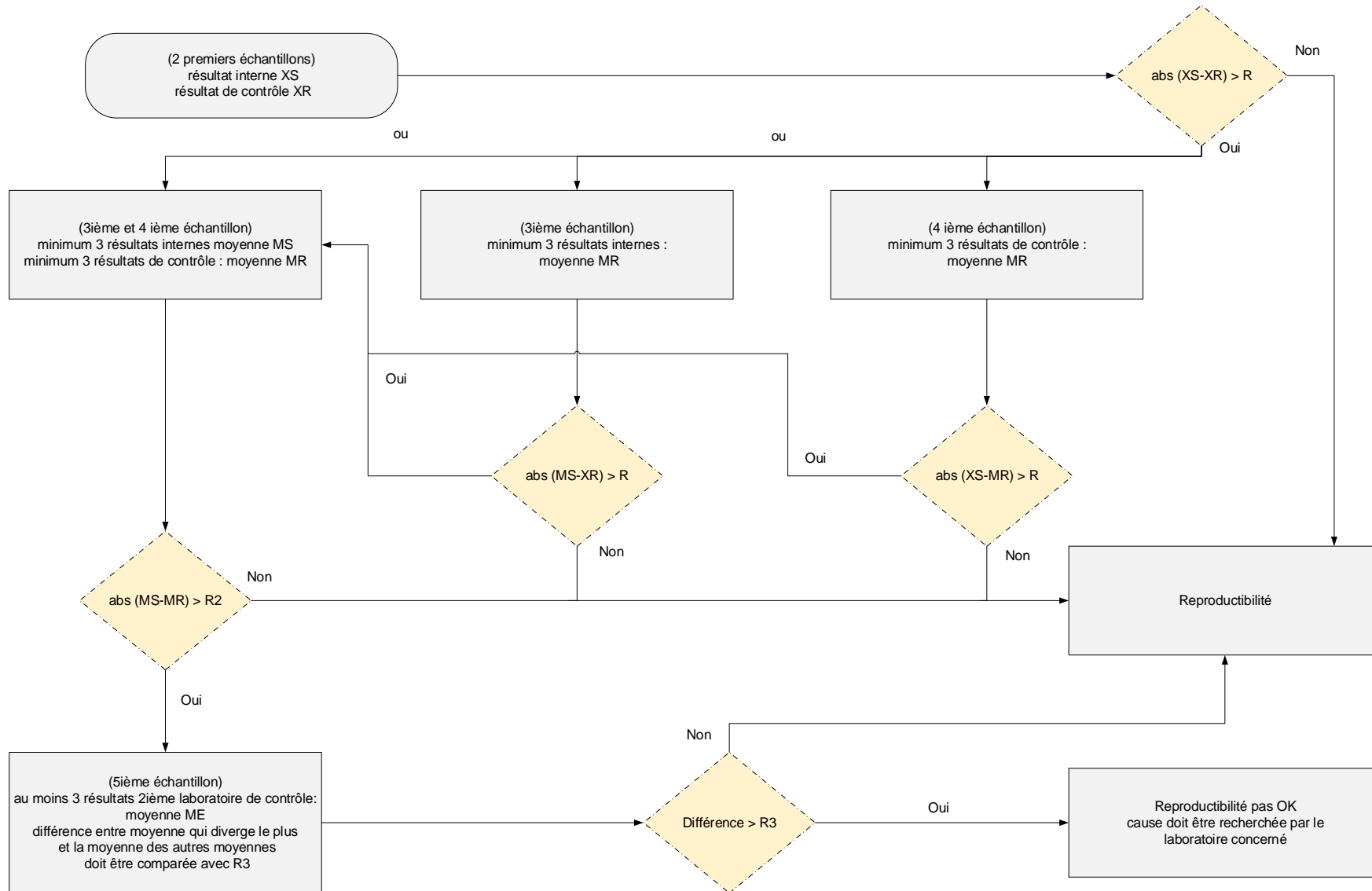
sont directement réglés par le fournisseur à l'organisme de certification.

Les frais des inspections standard durant la période de certification sont inclus dans la rétribution de production.

9.3.1.2 Les frais des contrôles effectués par un laboratoire externe dans le cadre de la surveillance externe sont facturés par le laboratoire externe comme suit :

- à l'organisme d'inspection : en cas d'essais comparatifs initiaux standard sur bitume pour la construction routière durant la période de certification ;
- au fournisseur : pendant la période d'essai, dans le cas de contre-essais, d'essais supplémentaires et dans tous les autres cas.

ANNEXE A : Organigramme reproductibilité



$$R_2 = \sqrt{R^2 - r^2 \left(1 - \frac{1}{2k_1} - \frac{1}{2k_2}\right)}$$

$$R_3 = \sqrt{\frac{R_1^2}{2} + \frac{R_4^2}{6}}$$

$$R_4 = \sqrt{R^2 - \frac{r^2}{3} \left(3 - \frac{1}{k_1} - \frac{1}{k_2} - \frac{1}{k_3}\right)} \quad \text{en } R_1 = \sqrt{R^2 - r^2 \left(1 - \frac{1}{k}\right)}$$

où :

- R = Δr_{\max}
- r = répétabilité de la méthode d'essai suivant la norme européenne ou suivant analyse croisée acceptée par le conseil consultatif COPRO
- k_1 = le nombre de résultats du laboratoire interne
- k_2 = le nombre de résultats du premier laboratoire de contrôle
- k_3 = le nombre de résultats du deuxième laboratoire de contrôle
- k = le nombre de résultats du laboratoire de la moyenne la plus divergente



**APPLICATION REGULATIONS
FOR THE
PRODUCT CERTIFICATION
OF
BITUMEN FOR ROAD CONSTRUCTION
UNDER THE
COPRO QUALITY MARK**

© COPRO - Version 3.0 of 2022-02-11



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

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

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

VAT BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RLP Brussels

CONTENTS

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGY.....	3
1.2	AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS	6
1.3	STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS.....	6
1.5	QUESTIONS AND OBSERVATIONS.....	6
2	OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION	7
2.1	PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS	7
2.2	OBJECTIVES.....	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICATE.....	11
2.5	IDENTIFICATION OF THE PRODUCT	13
2.6	USE OF THE COPRO QUALITY MARK	14
2.7	TECHNICAL DATA SHEET.....	15
3	THE STAKEHOLDERS	16
3.2	INSPECTION BODY	16
3.3	SUPPLIER	16
4	REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT.....	17
4.2	EQUIPMENT.....	17
4.3	RAW MATERIALS.....	18
4.5	PRODUCT	19
4.6	QUALITY PLAN	21
4.7	TYPE TEST.....	23
5	OBTAINING A CERTIFICATE	25
5.2	APPLICATION PERIOD.....	25
6	SELF-MONITORING.....	27
6.1	REGISTRATION AND ARCHIVING	27
6.2	CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING.....	29
6.3	FOLLOW-UP OF DEVIATIONS.....	32
7	EXTERNAL SURVEILLANCE	34
7.2	INSPECTIONS.....	34
7.3	CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE	37
7.6	EVALUATION SYSTEM.....	42
9	RATES AND INVOICING	44
9.1	FINANCIAL RULES.....	44
9.2	RATES	45
9.3	INVOICING	46
ANNEX A:	Reproducibility flow chart.....	47

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGY

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

1.1.1 Definitions

Batch	The amount of bitumen for road construction produced and stored in a tank when the production has ended. The batch is considered the same as long as no new production is added (definition EN 13924 Art. 6.3.4).
Bitumen for road construction	Paving grade bitumen, paving grade bitumen with a positive penetration index, or hard penetration bitumen as described in PTV 854.
Bituminous binder	An adhesive material containing bitumen: paving grade bitumen, paving grade bitumen with positive penetration index, hard penetration bitumen, polymer modified bitumen, bituminous emulsions and flux bitumen.
Customer	The party purchasing the product from the supplier. This can be a producer of bituminous mixtures, polymer modified bitumen, emulsions, flux bitumen or a distributor of bitumen for road construction.
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.
Producer	Company responsible for manufacturing a product.
Product	Result of an industrial process or activity that is the subject of one or more reference documents. This a collective noun for all of the product articles and product types to which one and the same Implementing Regulations or certificate applies.
Product article	Set of units of a product with the same characteristics and performance that are produced in a specific manner and comply with the same technical data sheet.
Product group	A group of products with comparable characteristics or for which the same certification or verification procedures apply. In the context of these technical prescriptions, this means binders.

Product type	Group of manufactured goods with similar characteristics. The product bitumen for road construction is classified into three product types: paving grade bitumen, hard penetration bitumen, and paving grade bitumen with a positive penetration index.
Production unit	Technical installation(s) linked to a geographical location which is/are used by a supplier where the product is made, as defined in the Implementing Regulations.
Raw material	Material used by the producer for the production of bitumen for road construction. In practice, this concerns hard and soft base bitumen used for blending intermediate grades.
Reference document	Document (standard, tender document, Technical Requirement or any other technical specification) that specifies the technical characteristics that the staff, equipment, production unit, raw materials, production processes and/or the bitumen for road construction must comply with and which states that the relevant Application Regulation applies to a certain product and its manufacture.
Sampling	The removal of part of a product with the intention of carrying out controls on it.
Supplier	The party requesting, obtaining or no longer having the certificate and which is 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.
Test	Technical operation that consists of determining one or more properties of a raw material or product, according to a specified procedure.
Type test	A series of verifications to determine initially (initial type test) or possibly to confirm periodically (repeat type test) the characteristics of a product article or product type and its conformity.

1.1.2 Abbreviations

IG+	Positive penetration index
PTV	Technical Prescriptions
RNR	Regulatory note
TAR	Tariff regulations

TRA	Application Regulations
CPR	Construction Products Regulation

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
CRC 01 COPRO	General Certification Regulations for product certification in the construction sector under the COPRO quality mark
EN ISO 4259-2	Petroleum products – Determination and application of data on accuracy of test methods
EN ISO/IEC 17025	General requirements for the competence of testing and calibration laboratories
EN ISO/IEC 17065	Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services
PTV 854	Technical Prescriptions Bitumen for road construction
RNR 54	Regulatory Note for verification, calibration and control of binders
TAR COPRO	Financial regime applicable to the COPRO conformity quality mark
TAR 54	Tariff regulations for the product certification of bitumen for road construction

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

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

1.2 AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article describes how the certification regulations are made available.

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

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

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

1.3 STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS

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

1.3.1 Status of these Application Regulations

These Application Regulations are version 3.0, which replaces version 2.0.

1.3.2 Approval of these Application Regulations

These Application Regulations were approved by the Advisory Board on 2022-02-25.

1.3.3 Ratification of these Application Regulations

These Application Regulations were ratified by the COPRO governing body on 2022-04-25.

1.5 QUESTIONS AND OBSERVATIONS

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

2 OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION

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

2.1 PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

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

2.1.2 Preparation of these Application Regulations

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

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

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

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

2.2 OBJECTIVES

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

2.2.2 The goal of these Application Regulations

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

2.2.3 The goal of the product certification

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

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

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

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

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

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

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

2.3 SCOPE

The scope of the product certification is described in this article. It states what is and what is not included in the product certification. The different types of certification regulations and reference documents are listed. There may also be a possibility of supplying some production parts not covered by the COPRO quality mark.

2.3.1 Object of product certification

2.3.1.1 The object of product certification is the control of production and supply of bitumen for road construction for bituminous mixtures, for polymer modified bitumen, for emulsions or for flux bitumen.

In this regard, we can look at:

- implementing and monitoring a quality plan;
- the possible type testing of a product article;
- the use of appropriate equipment and staff;
- the controls on raw materials;
- the controls on the bitumen for road construction;
- the recording and archiving of all relevant data and results.

The product types that belong to the certified production part are paving grade bitumen, hard penetration bitumen, and paving grade bitumen with a positive penetration index.

The input for the certification consists of all relevant requirements of the applicable reference documents relating to bitumen for road construction. The output is a conforming bitumen for road construction, 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, insofar as the raw material requirements are set in PTV 854.

2.3.1.3 The conformity of the bituminous mixtures is not covered by the product certification.

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 quality mark for bitumen for road construction in accordance with at least one of the documents mentioned in Article 2.3.6.

2.3.4.2 COPRO certification of bitumen for road construction is voluntary.

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

2.3.5 Additional regulations and circulars

- 2.3.5.3 The rates that apply in the context of product certification are included in the Tariff Regulations for the Certification of Products TAR COPRO and the Tariff Regulations for the Certification of bitumen for road construction TAR 54.

2.3.6 Reference documents

- 2.3.6.1 The applicable standards are listed in PTV 854.
- 2.3.6.2 There are no applicable tender documents.
- 2.3.6.3 The applicable Technical Requirements are PTV 854.
- 2.3.6.4 Other applicable reference documents are listed in Article 1.1.3.

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

- 2.3.8.1 Product articles that fall outside the classification of PTV 854 Article 3.5 are always supplied without the COPRO quality mark.
- 2.3.8.2 The production parts that are delivered outside Belgium can be delivered without the COPRO quality mark.
- 2.3.8.5 The exempt production parts are identified in a manner approved by the certification body.

2.4 CERTIFICATE

This article describes the rules relating to the certificate.

2.4.2 Scope of the certificate

- 2.4.2.1 Each certificate is issued per product and per production unit. The scope of the certificate may be limited to the set of characteristics of bitumen for road construction, as specified in these Application Regulations.
- 2.4.2.3 By issuing the certificate, the certification body acknowledges that there is a sufficient degree of confidence in the actions taken by the certificate holder in order to ensure the conformity of bitumen for road construction to 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: binders for bituminous mixtures.

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

2.4.6 Modification of the certificate

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

2.4.7 Suspension by the certificate holder

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

2.4.8 Termination by the certificate holder

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

2.5 IDENTIFICATION OF THE PRODUCT

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

2.5.1 Internal identification

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

2.5.2 Public identification

The official and commercial names of each product are according to PTV 854 Article 4.1.

2.5.3 Identification using the COPRO quality mark

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

2.5.4 Identification of exempt production parts

An exempted product may never be identified with the COPRO quality mark.

2.5.5 Delivery note

2.5.5.1 The layout of the delivery notes is according to PTV 854 Article 4.3.

2.5.5.2 The following additional information is stated on each delivery note and/or accompanying delivery documents:

- product article technical data sheet's code (quick code) in the following form: "Technical data sheet: code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)" or "TDS: code AAAA/CCCC", whereby the code satisfies Article 2.7.2;

Note: If it is not feasible for practical reasons to provide the quick code, the certificate number must be provided.

- mandatory data according to the applicable reference documents;

- once the certificate has been issued, reference may be made to the COPRO quality mark, for each certified product article, in accordance with the rules of Article 2.6.4.

2.5.5.3 The delivery documents also include:

- either an analysis report stating the needle penetration and the ring and ball softening point of the relevant delivery;

- or a calculation of the needle penetration and the ring and ball softening point of the relevant delivery if it concerns in-line blending.

2.6 USE OF THE COPRO QUALITY MARK

This article deals with the use of the COPRO quality mark.

2.6.2 General rules for the use of the COPRO quality mark

- 2.6.2.1 The COPRO quality mark shall in all cases be affixed to the delivery note in accordance with the rules in Article 2.6.4. The COPRO quality mark may also be attached to other commercial documents and publications in accordance with Article 2.6.5.

2.6.4 Use of the COPRO quality mark on the delivery note

- 2.6.4.4 The way in which the COPRO quality mark is affixed to the delivery note must be approved in advance by the certification body.

2.7 TECHNICAL DATA SHEET

2.7.1 General

- 2.7.1.1 The supplier shall prepare a technical data sheet for each certified product article.
- 2.7.1.2 The information listed on the technical data sheet is based on the type test, excluding data provided for informational purposes only.
- 2.7.1.3 For each delivery of bitumen for road construction, the customer must be provided with the corresponding valid technical data sheet. This is made possible by the certification body's website.
- 2.7.1.4 The information and results contained in the technical data sheet are used to assess the results of the self-monitoring and external control.
- 2.7.1.5 The information given on the technical data sheet relating to the essential characteristics of a harmonized standard, must precisely match the information stated by the supplier in the declaration of performance.

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 bitumen for road construction.
- 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 bitumen for road construction and therefore also in the product certification. A supplier may be a manufacturer, distributor or importer. He is the player who is responsible for ensuring that bitumen for road construction meets the requirements on which the certification is based and guarantees this to the customer.

3.3.2 Possible suppliers

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

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

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

- 3.3.2.2 A certificate for a production unit may be applied for by the following:
 - the manufacturer: by the production unit itself, or by the parent company;
 - or by a supplier, distributor, exclusive distributor or importer.

4 REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT

This chapter describes what is required to achieve a certified bitumen for road construction. In the first place, this means a competent staff. With appropriate equipment and compliant materials this staff manufactures bitumen for road construction 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.

4.2 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 of the controls within the framework of the self-monitoring system, to which the requirements of Article 3.4 are applicable. The reciprocal obligations of the supplier and the external laboratory for self-monitoring are defined in a written agreement.

4.2.2.3 A laboratory that is involved in the self-monitoring process of a supplier is excluded from carrying out controls on bitumen for road construction 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, it may be required that the external surveillance is done 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 of Article 7.3.1.

4.2.2.4 For all controls provided for in these Application Regulations in the context of FPC, the supplier may call on an external laboratory, taking into account the rules of Article 6.2.2.

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 of PTV 854 and the requirements of the applicable reference documents.

4.3.2 Validation of raw materials

Not applicable.

4.3.3 Supply of raw materials

Not applicable.

4.3.4 Storage of raw materials

There are no additional rules regarding the storage of raw materials.

4.3.5 Disposal of raw materials

Not applicable.

4.5 PRODUCT

This article describes the rules relating to bitumen for road construction itself. From control of the raw materials to delivery of bitumen for road construction.

4.5.1 Period of activity

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

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

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

4.5.2 Determination, evaluation and communication of the requirements

Not applicable.

4.5.3 Customer order

Not applicable.

4.5.4 Production planning

Not applicable.

4.5.5 Production plan

4.5.5.1 For each product to be blended, the producer draws up a blend recipe, which comprises the following points:

- the raw materials to be used;
- the blend ratio to be used.

4.5.5.2 The production plan is kept traceable, in accordance with Article 6.1.2.3.

4.5.6 Requirements for the product

4.5.6.1 Bitumen for road construction shall satisfy the requirements of PTV 854 and the requirements of the applicable reference documents.

4.5.7 Waste disposal

Not applicable.

4.5.8 Delivery of the product

Bitumen for road construction is only delivered after the respective tank has been released by the producer.

Before release, the producer must have at its disposal a recent analysis report (less than 1 week old, see Article 6.2.6). In the absence of a recent analysis report, the respective tank is again blocked for delivery.

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

4.6.2.2 The quality manual shall contain the following parts:

- composition:
 - summary of the content;
 - identification of procedures and documents;
- terminology;
- organisational structure:
 - organisation chart;
 - job descriptions (see also Art. 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, with in particular a procedure for dealing with complaints; this special procedure specifies how a complaint is handled, who is responsible for it, recording it in the complaints register, the inquiry, possible corrective actions and the notification of all interested parties;
 - procedures related to dealing with deviations;
 - procedure related to measures for non-conforming production parts; this procedure covers at least the following elements:
 - immediate communication in writing to the customer, the certification body or any other interested party;
 - determining, defining and if possible identifying questionable or rejected production parts;
 - researching the causes and consequences of the deviation, including a risk analysis and assessment;
 - deciding to take corrective actions and corrective measures and implementing them;
 - assessing the effectiveness of the corrective actions and measures;
- document management system;
- production control:
 - procedures related to production: blending procedure;

- procedures relating to the production equipment (including maintenance, repairs, calibration);
- procedures relating to the controls;
- procedures relating to the control equipment (use, calibration);
- procedures relating to registration and archiving;
- procedures relating to staff and training.

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

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

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

the components stated under points a, b, e and g of Article 4.6.3.2.

4.7 TYPE TEST

This article deals with the required type testing of the product. It is more commonly called (Initial) Type Testing or ITT. A distinction may be made between an initial type test and a repeat type test.

7.1 General

- 4.7.1.1 The type test is carried out in accordance with PTV 854 Article 3.6.
- 4.7.1.2 The type tests shall in principle be carried out by the supplier. If the supplier does not itself conduct certain controls of the type test, these shall be performed by an external laboratory that satisfies the requirements of Article 3.4.

4.7.2 Scope

The scope is according to PTV 854 article 3.6.

4.7.3 Requirements

The requirements are stated in PTV 854 Article 3.6.

4.7.4 Type test report

- 4.7.4.1 The data and the results of the type test shall be included in a type test report. The data and results to be reported are according to the corresponding test methods.
- 4.7.4.2 All data and results of the type test must be preserved in a traceable manner for a period of at least 10 years after the end of the validity of the type test.
- 4.7.4.3 Each type test report shall be submitted to the certification body, or when applying for an extension of the certificate (Art. 2.4.6) for a new product, or during the next inspection (Art. 7.2.1.3).

4.7.5 Validity

The validity is according to PTV 854 Article 3.6.

4.7.6 Modifications

The rules for changes are stated in PTV 854 Article 3.6.

4.7.7 Repeat type test

Not applicable.

4.7.8 External surveillance

Not applicable.

5 OBTAINING A CERTIFICATE

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

5.2 APPLICATION PERIOD

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

5.2.4 Trial period

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

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

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

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

5.2.5 Self-monitoring during the trial period

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

The tests are carried out in accordance with PTV 854, as far as the characteristics are applicable.

5.2.7 External surveillance during the trial period

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

In addition, the control tests will take place at least at the following frequency:

Tests	Frequency
Needle penetration ⁽¹⁾	≥ 1/product, minimum 5
Ring and ball softening point ⁽¹⁾	≥ 1/product, minimum 5
Penetration index	≥ 1/product, minimum 5
Kinematic viscosity	≥ 1/product
Determination of resistance to hardening – RTFOT:	
- change of mass	≥ 1/product
- retained needle penetration	≥ 1/product
- increase in ring and ball softening point	≥ 1/product
- ring and ball softening point after hardening	≥ 1/product
Flash point	≥ 1/product
Solubility	≥ 1/product
Fraass breaking point	≥ 1/product
Relative volumetric mass	≥ 1/product
Complex shear modulus and phase angle – DSR	≥ 1/product
Flexural creep stiffness – BBR	≥ 1/product
ΔT _c	≥ 1/product
⁽¹⁾ These characteristics are determined by comparative tests (Art. 7.3.2).	

The tests are carried out in accordance with PTV 854, as far as the characteristics are applicable.

5.2.8 Closure of the application file

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

6 SELF-MONITORING

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

6.1 REGISTRATION AND ARCHIVING

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

6.1.2 Registers

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

Production register:

This register contains:

- an overview of all productions, stating per product:
 - the date of production;
 - the quantity produced;
 - the name (Art. 2.5).
- the production plans (Art. 4.5.5).

Register of deliveries:

This register contains an overview of all deliveries, stating per day and per product:

- the name (Art. 2.5);
- the delivered quantities;
- the name of the customer.

This register is available on request.

Test register:

This register contains all test reports of the tests carried out on the raw materials and on the bitumen for road construction. This applies to both approved and rejected production parts.

Equipment register:

This register contains:

- an overview of the maintenance and repairs carried out on the equipment;
- the equipment inspection and calibration reports.

Monitoring equipment register:

This register contains:

- an overview of the control monitoring equipment;
- the verification certificates, calibration or inspection reports, classified by monitoring device.

Register of complaints (see Art. 8.1.3):

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

- 6.1.2.5 All records are available for inspection at the production unit. This can be deviated from at the request of the supplier.
- 6.1.2.7 Not applicable.
- 6.1.2.9 It is permitted for all registers to be kept exclusively digital and not on paper.

6.2 CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING

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

6.2.1 General provisions

6.2.1.7 The supplier must declare the performance for each essential characteristic included in Article 6.2.1.8 in its 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 (denoted by ✓) correctly form the subject of the CE mark:

Characteristics	Hard penetration bitumen	Paving grade bitumen
Needle penetration	✓	✓
Ring and ball softening point	✓	✓
Penetration index		
Kinematic viscosity		
Determination of resistance to hardening – RTFOT:		
- change of mass	✓	
- retained needle penetration	✓	✓
- increase in ring and ball softening point	✓	✓
- ring and ball softening point after hardening	✓	
Flash point		
Solubility		
Fraass breaking point		✓
Relative volumetric mass		
Complex shear modulus and phase angle – DSR		
Flexural creep stiffness – BBR		

6.2.2 Control locations

Determination of needle penetration and ring and ball softening point is done at the production unit.

All other controls may be performed in a laboratory at a different location, provided the rules of Article 4.2 are complied with.

6.2.3 Self-monitoring of raw materials

These Application Regulations only provide for control of the soft and hard base products. The tests are then carried out as provided for in Article 6.2.6.

6.2.4 Self-monitoring of the production unit

These Application Regulations do not provide for any control of the production unit.

6.2.5 Self-monitoring of the production process

The following controls are made for in-line blending:

Characteristics	Purpose	Frequency
Needle penetration	Comparison of the test result with the calculated value based on the blend recipe	1/2 weeks
Ring and ball softening point		
Penetration index		

The tests are carried out in accordance with PTV 854, as far as the characteristics are applicable.

6.2.6 Self-monitoring of the product

Control will take place as follows:

Characteristics	Basic products + When delivered from a tank	Delivery by in-line blending
Needle penetration	1/batch ⁽¹⁾	calculated value based on the blend recipe
Ring and ball softening point		
Penetration index		
Determination of resistance to hardening – RTFOT: - change of mass - retained needle penetration - increase in ring and ball softening point - ring and ball softening point after hardening	1/semester on three classes and 1/year/class	1/semester on three classes and 1/year/class
Fraass breaking point	1/semester on three classes	1/semester on three classes
Kinematic viscosity		
Flash point		
Solubility		
Relative volumetric mass		
Complex shear modulus and phase angle – DSR	2/year	2/year
Flexural creep stiffness – BBR		
⁽¹⁾ These characteristics are determined again - if delivery is again made from the tank 1 week after the test; - if bitumen is added to the tank (= new batch).		

The tests are carried out in accordance with PTV 854, as far as the characteristics are applicable.

The frequencies stated shall be observed in relation to the quantity of bitumen for road construction delivered under the COPRO mark. The inspections may be carried out on an exempted production part (Article 2.3.8) of the same manufacture.

6.2.7 Controls, calibrations and verifications of the equipment

The controls, calibrations and verifications of the production equipment and the control equipment are carried out in accordance with the rules of Regulatory Note 54.

6.3 FOLLOW-UP OF DEVIATIONS

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

6.3.1 Dealing with deviations

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

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

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

- defects in the monitoring equipment if this inspection shows that the conformity with the reference documents is not guaranteed (see 6.3.5);
- nonconformities in bitumen for road construction (see 6.3.3 and 6.3.4).

The rules to be followed when determining the nonconformity of a product are described in Articles 6.3.2, through 6.3.5.

6.3.3 Discovery of a deviation before delivery of the product

6.3.3.2 If a test result is divergent, a new sample is immediately taken from the same tank, and the same test is performed as that which gave rise to the divergent test result.

The test result of the new sample is decisive.

If this is also divergent, the supplier will locate the causes of the nonconformity, take measures to remedy the nonconformity and prevent its recurrence.

If this test result is compliant, the supplier will investigate why the first test result was non-compliant. Based on the compliant test result, the product can be delivered.

Each nonconformity, the measures taken and their effectiveness are logged in order to allow tracking (Art. 6.1.2).

6.3.3.3 The rejected production parts may under no circumstances be delivered under the COPRO quality mark.

6.3.3.4 The delivery of rejected production parts is done at the discretion and under the sole and exclusive responsibility of the supplier.

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

6.3.5 Detection of a nonconformity in the monitoring equipment

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

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

7 EXTERNAL SURVEILLANCE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Content of the inspections

7.2.1.2 The external control Module R (see Art. 7.2.1.3) can partly take place via remote inspections, subject to the agreement of the supplier.

7.2.1.3 The standard inspections are divided into three modules:

Aspect	Module R	Module S	Module T
equipment	✓		
raw materials	✓		
stock of raw materials	✓		
production process	✓		
product	✓	✓	✓
organisation of the FPC	✓		
monitoring equipment for carrying out the FPC	✓		✓
carrying out checks in the context of the FPC	✓		✓
follow up on the changes to the quality plan	✓		✓
workbooks and the registers	✓		
evaluation of the results of the FPC	✓		✓
product identification	✓	✓	
use of the COPRO quality mark	✓	✓	
delivery of the product	✓	✓	
if applicable, the questionable production parts	✓		✓
performing controls under the supervision of the inspection body			✓
sampling for controls under the supervision of the inspection body and for the comparative tests		✓	
evaluation of the results of the comparative tests and the controls carried out under supervision of the inspection body			✓
review of type-test reports	✓		
application of corrective actions and corrective measures in the case of nonconformities	✓		✓

These modules can be combined if the inspections take place at the same location (Art. 7.2.2).

7.2.1.4 The additional inspections may concern:

- controls that were not feasible at the time of the standard inspection;
- any controls in the external laboratory for self-monitoring;
- the conducting of checks and controls on non-certified raw materials under the supervision of the inspection body;
- the conducting of calibrations and checks and controls under the supervision of the inspection body in accordance with Regulatory Memo RNR 54;
- any additional controls deemed necessary by the certification body, for example in the context of a complaint received or due to suspension or termination by the certificate holder;
- additional checks carried out at the request of the supplier, on identifying deviations in the self-monitoring system, which, according to the provisions of the Implementing Regulations, require the intervention of the inspection body;
- the additional checks performed as a result of inadequate control tests (Art. 7.3);
- additional controls carried out as a result of a sanction imposed by the certification body (Art. 8.2);
- additional controls at the request of the supplier.

7.2.2 Location of the inspections

7.2.2.1 The standard inspection Module R is executed:

- at least one inspection per year on the production unit;
- on the production unit or via tele-inspection – subject to the agreement of the supplier – for the following inspections.

The standard inspection Module T is executed in the laboratory for FPC.

The standard inspection Module S is executed on the production unit if this can be combined with execution of inspection Module R or T.

If this is not combined with inspection Module R or T, inspection Module S is executed:

- or on the production unit;
- or at the recipient of the bitumen for road construction.

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

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

7.2.2.2 In principle, Module S inspections are performed on the production unit. According to Article 7.2.2.1, some of these inspections can also be carried out at the recipient.

This procedure is accepted by the certification body, provided that:

- the supplier applies in writing to the certification body, stating that it accepts the sampling method, regardless of the results of the control tests;
- the supplier will ensure the approval of the recipients for the taking of samples;
- sampling can be done in a representative manner, spread over all certified products;
- the samples can be taken on the truck or at a tapping point between the truck and the recipient's storage tank.

7.2.3 Planning and frequency of the inspections

7.2.3.2 The number of standard inspections with module R per year is as follows:

Level of external surveillance	Quantity of bitumen for road construction supplied under the COPRO quality mark	Module R
R1	quantity = 0 tonnes (Art. 4.5.1)	1
R2	0 tonnes < quantity < 25,000 tonnes	2
R3	quantity ≥ 25,000 tonnes	3

The number of standard inspections with Module S per year is as follows:

Level of external surveillance	Quantity of bitumen for road construction supplied under the COPRO quality mark	Module S
S0	quantity = 0 tonnes	0
S2	0 tonnes < quantity < 4,000 tonnes	2
S3	4,000 tonnes ≤ quantity < 6,000 tonnes	3
S4	6,000 tonnes ≤ quantity < 8,000 tonnes	4
S5	8,000 tonnes ≤ quantity < 10,000 tonnes	5
S6	10,000 tonnes ≤ quantity < 12,000 tonnes	6
S7	12,000 tonnes ≤ quantity < 14,000 tonnes	7
S8	quantity ≥ 14,000 tonnes	8

The number of standard inspections with Module T per year is as follows:

Level of external surveillance	Quantity of bitumen for road construction supplied under the COPRO quality mark	Module T
T0	quantity = 0 tonnes	0
T1	quantity ≥ 0 tonnes	1

The number of standard inspections can be increased depending on the evaluation of the inspections and control tests (Art. 7.6).

7.3 CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE

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

7.3.1 Controls under the supervision of the inspection body

7.3.1.2 The controls under the supervision of the inspection body are further divided into:

- inspection module T: controls in the presence of the inspection body;
- controls by a control laboratory.

All controls – with the exception of needle penetration and ring and ball softening point tests – may be performed by the external laboratory used by the supplier in the context of the FPC.

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

Characteristics	Frequency
Needle penetration	each Module T inspection
Ring and ball softening point	
Penetration index	
Kinematic viscosity	1/year
Determination of resistance to hardening – RTFOT:	
- change of mass	
- retained needle penetration	
- increase in ring and ball softening point	
- ring and ball softening point after hardening	
Flash point	each inspection Module S (1)
Solubility	
Fraass breaking point	
ΔT_c	
(1) This characteristic is determined a maximum of 4 times per year	

The tests are carried out in accordance with PTV 854, as far as the characteristics are applicable.

7.3.1.4 “Sampling for the supervised controls is done according to the choice of the inspection body in consultation with the supplier, randomly across all products supplied under the COPRO quality mark. Depending on the location of the inspection Module S (Art. 7.2.2), the supplier, the driver of the truck or the recipient carries out the sampling in the presence of the inspection body.”

Note 1: Sampling from the truck can only take place if the truck is equipped with a special tapping point. An intermediate piece, between the truck and the recipient's installation, is not allowed. The driver is the only one who may take a sample from the truck, provided he has received the necessary safety training.

Note 2: Sampling at a tapping point on the recipient's installation may only be carried out by the recipient. Sampling takes place via a tapping point between the truck and the recipient's storage tank.

- 7.3.1.5 The costs for the standard controls by the control laboratory are at the expense of the certification body, with the exception of the ΔT_c controls, which costs are borne by the supplier.
- 7.3.1.7 The transport of test samples to the laboratory is the responsibility of the supplier or the inspection body.
- 7.3.1.8 If the control is carried out by a control laboratory, the inspection body shall draw up an application for a test that contains all the relevant information concerning the test and the test samples. The inspection body delivers the application for the test to the control laboratory.
- 7.3.1.9 The control laboratory's test report is sent to the inspection body. The inspection body provides the supplier's control laboratory with a copy of the test report. Under no circumstances may the control laboratory send the results of the tests or the test report to the supplier or third parties. For its part, the supplier may never communicate the results of the tests to the control laboratory.
- 7.3.1.10 The results of controls under the supervision of the inspection body are assessed:

a) Conformity test:

The results of the tests are assessed in the same way as for the FPC (Art. 6.2).

b) Continuity test:

The continuity test serves to statistically investigate whether the results of the controls in the presence of the inspection body fit with the series of results of the FPC.

The continuity test is only performed for needle penetration and the ring and ball softening point.

Continuity is tested using the following equation:

$$k = \frac{X_s - r_m}{s_n}$$

in which:

k = the confidence factor,

X_s = result of attended test,

r_m = average of the last 15 tests,

s_n = standard deviation of the last 15 tests.

When the value of k is greater than 2.5, the continuity test is considered unsatisfactory.

7.3.1.11 Actions to be taken as a result of nonconforming results of controls under the supervision of the inspection body.

a) Conformity test of the controls in the presence of the inspection body:

If there are non-compliant results, the rules of Article 6.3 apply. At least the test that gave rise to the nonconformity is performed again in the presence of the inspection body. In this case, an additional inspection by the inspection body may be necessary.

The result of this new sample is decisive. If this is inadequate, the Certification Committee decides on the measures to be taken.

b) Conformity test on controls performed only in the control laboratory:

In the event of non-compliant results, the certification body may impose additional internal control and/or external surveillance. In this case, an additional inspection by the inspection body may be necessary.

c) Continuity test:

If the continuity test is not satisfactory, the supplier will investigate the cause of the unsatisfactory test.

Based on the results of this investigation, the Certification Committee decides whether an additional inspection is required for an additional control in the presence of the inspection body.

7.3.2 Comparative tests

7.3.2.2 The comparative tests are:

Characteristics	Frequency
Needle penetration	each inspection Module S
Ring and ball softening point	
Penetration index	

7.3.2.3 Sampling for the supervised controls is done according to the choice of the inspection body, randomly across all products supplied under the COPRO quality mark. Depending on the location of the inspection Module S (Art. 7.2.2), the supplier, the driver of the truck or the recipient carries out the sampling in the presence of the inspection body.

Each sampling includes five samples from one global sample:

- The first test sample is tested by the producer. If the inspection with Module S also includes a Module T, this is done under the surveillance of the inspection body (Art. 7.3.1).
- The second test sample is tested by the control laboratory.
- The third test sample can also be tested by the producer if the internal result is not compliant and immediate certainty is required concerning the conformity of the supplied bitumen for road construction. This second test takes place in accordance with Article 7.3.2.10 and under the external surveillance of the inspection body. In this case, an additional inspection by the inspection body is necessary.

- The fourth and fifth test samples are kept by the producer in suitable conditions – for at least 6 months – in case a counter-test or further investigation is required according to Article 7.3.2.10.

7.3.2.4 The control costs by the external laboratory are in principle payable by the certification body.

7.3.2.6 The transport of the samples to the control laboratory is the responsibility of the supplier or the inspection body.

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 the test samples. The inspection body delivers the application for the control laboratory.

7.3.2.9 Conformity test:

Conformity of the test results is assessed in the same way as for the FPC.

Reproducibility test:

Δr is determined, the absolute difference between the result of the internal laboratory and the result of the control laboratory.

Then each Δr is compared to Δr_{\max} , the maximum allowed difference.

Δr_{\max} is 2.0° C for the ring and ball softening point.

Δr_{\max} for needle penetration is according to the table below:

Class	Δr_{\max}
10/20	3
15/25	3
20/30 IG+	3
35/50 IG+	5
20/30	3
35/50	5
50/70	6
70/100	7
100/150	to be determined
160/220	15

7.3.2.10 If the supplier does not accept the control laboratory's results a re-test may be carried out at its request.

The assessment of the reproducibility test is based on EN ISO 4259-2 Article 4.3.1. The flow chart for the assessment is included in Annex A.

If the result of a comparative test is nonconforming, a re-test will be carried out.

If the supplier accepts that its own result is incorrect, and that only the control laboratory's result should be considered, there is no need for a re-test. The result is then immediately seen as nonconforming.

The counter-tests are carried out, in accordance with the flow chart in Annex A, by either another control laboratory or in the presence of the inspection body.

All sampling, transport and testing costs for re-tests will be payable by the supplier.

Only those elements that were unsatisfactory in the first comparative test are assessed in the re-test.

If the cause of the nonconformity lies with the supplier's laboratory, the certification body can impose a sanction, additional internal control and/or additional external surveillance.

7.6 EVALUATION SYSTEM

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

7.6.3 Points system

Not applicable.

7.6.4 Self-monitoring level

Not applicable.

7.6.5 External surveillance level

7.6.5.1 The external surveillance differs depending on the results of the inspections concerning:

- the conformity of the FPC;
- the conformity of the control tests;
- the results of the reproducibility tests;
- sampling or performing the tests under the surveillance of the inspection body.

If an inspection Module R shows nonconformities during the FPC, one additional inspection Module R is performed. During this additional inspection, only the defective part will be re-checked.

In the event of nonconformities or sanctions, the agreement regarding remote inspections can be revoked.

If deviations are found in:

- the conformity of the product;
- the results of the reproducibility tests;
- the sampling of the product

then the frequency of inspection Module S is adapted as follows:

Number of inspections with unsatisfactory results during the most recent 4 inspections	Frequency Module S
0	Level of external surveillance Article 7.2.3.2
1	
2	Level of external surveillance Article 7.2.3.2 + 1
3	Level of external surveillance Article 7.2.3.2 + 2
4	Level of external surveillance Article 7.2.3.2 + 4

If nonconformities are found in:

- the sampling or performing the tests under the surveillance of the inspection body;
- the results of the reproducibility tests

then the frequency of inspection Module T is adapted as follows:

Number of inspections with unsatisfactory results during the most recent 4 inspections	Frequency Module T
0	Level of external surveillance Article 7.2.3.2
1	
2	Level of external surveillance Article 7.2.3.2 + 1
3	Level of external surveillance Article 7.2.3.2 + 2
4	Level of external surveillance Article 7.2.3.2 + 4

7.6.5.2 Not applicable.

7.6.5.3 Not applicable.

7.6.5.4 Not applicable.

7.6.5.5 Not applicable.

7.6.5.6 If the number of unsatisfactory results in the most recent four control tests again decreases, this immediately affects the level of external surveillance.

9 RATES AND INVOICING

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

9.1 FINANCIAL RULES

9.1.5 Additional financial rules

No later than 20 calendar days after the end of a quarter, the supplier notifies the certification body of the quantities of bitumen for road construction delivered in the past quarter. Invoicing of the production fee is done quarterly.

9.2 RATES

9.2.2 Certification contribution

Not applicable.

9.2.3 Inspection contribution

No inspection fee is charged for standard inspections during the certification period, except for the travel allowance, transport costs and accommodation allowance for inspections abroad.

For all other meetings or inspections and waiting times 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 COPRO.

9.2.4 Production contribution

The production fee only relates to the non-exempt production parts (Art. 2.3.8) and is indicated in the Tariff Regulations for Product Certification of Bitumen for Road Construction TAR 54.

9.3 INVOICING

9.3.1 Potential payers

9.3.1.1 Costs for:

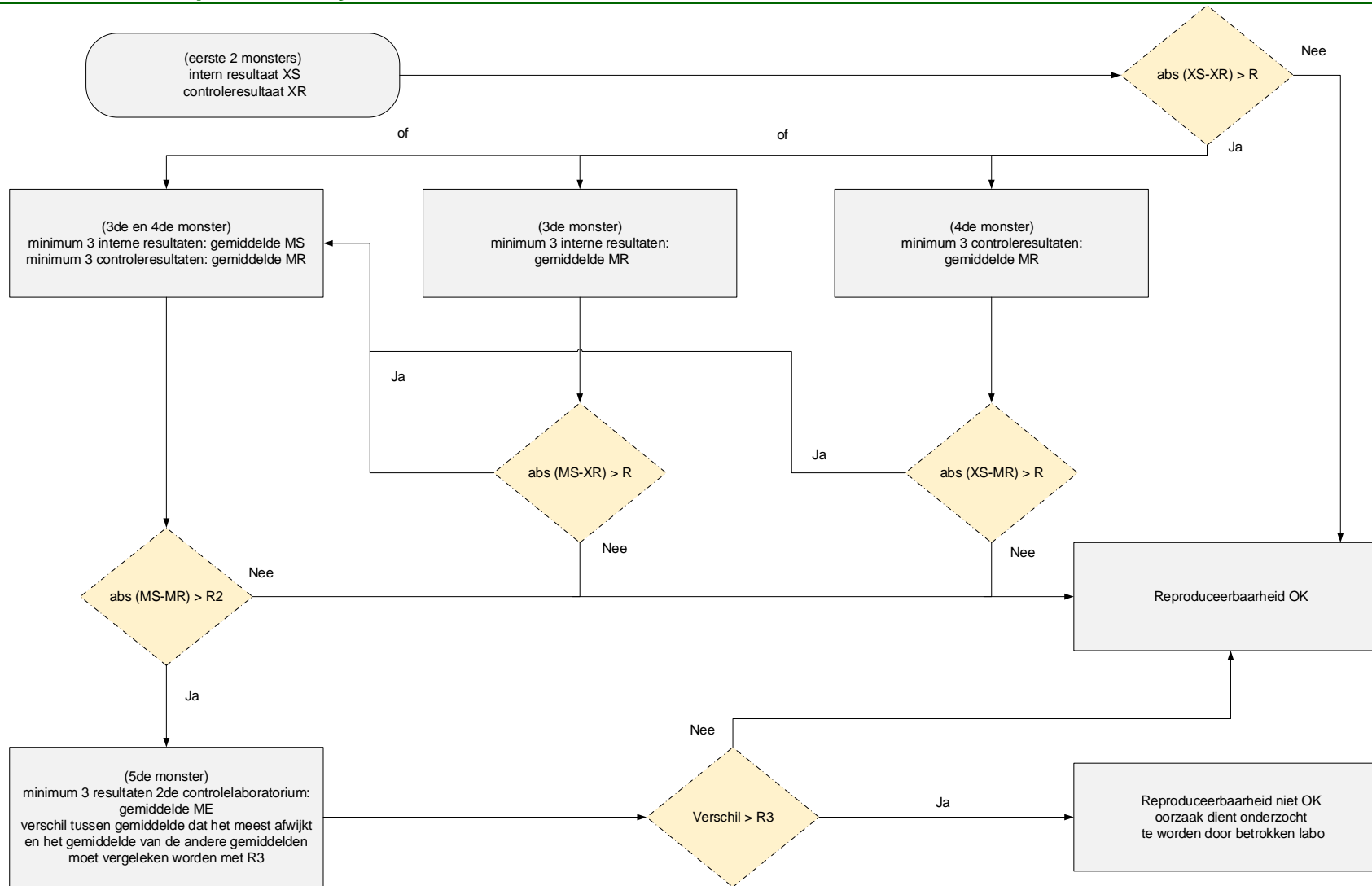
- informational meetings;
 - the initial inspection;
 - standard inspections (Art. 7.2.1.3) during the test period;
 - additional inspections (Art. 7.2.1.4);
 - unnecessary inspections and waiting time;
 - travel abroad;
- are paid directly by the supplier to the certification body.

The costs for the standard inspections during the certification period are included in the production fee.

9.3.1.2 The costs for the controls performed by an external laboratory in the context of the external surveillance are invoiced by the external laboratory as follows:

- to the inspection body: in the case of standard initial comparative tests on bitumen for road construction during the certification period;
- to the supplier: in the test period, in the case of counter-tests, additional tests and in all other cases.

ANNEX A: Reproducibility flow chart



$$R_2 = \sqrt{R^2 - r^2 \left(1 - \frac{1}{2k_1} - \frac{1}{2k_2}\right)}$$

$$R_3 = \sqrt{\frac{R_1^2}{2} + \frac{R_4^2}{6}}$$

$$R_4 = \sqrt{R^2 - \frac{r^2}{3} \left(3 - \frac{1}{k_1} - \frac{1}{k_2} - \frac{1}{k_3}\right)} \quad \text{en } R_1 = \sqrt{R^2 - r^2 \left(1 - \frac{1}{k}\right)}$$

with:

$$R = \Delta r_{\max}$$

r = repeatability of the test method according to the European standard or according to ring analysis accepted by the COPRO advisory board

k_1 = the number of results from the internal laboratory

k_2 = the number of results from the first control laboratory

k_3 = the number of results from the second control laboratory

k = the number of results from the lab with the most deviating mean