



**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](mailto:info@copro.eu) - [www.copro.eu](http://www.copro.eu)

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

**TRA 55 COPRO**



**TOEPASSINGSREGLEMENT**  
VOOR  
**PRODUCTCERTIFICATIE**  
VAN  
**POLYMEERGEMODIFICEERD BITUMEN**  
ONDER HET  
**COPRO-MERK**

© COPRO *Versie 5.0 van 2023-04-11*



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

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

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

BTW BE 0424.377.275  
KBC BE20 4264 0798 0156  
RPR Brussel

## INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING.....	3
1.1	TERMINOLOGIE .....	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIUREGLEMENTEN.....	6
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT .....	6
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN .....	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE .....	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIUREGLEMENTEN .....	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 .....	17
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT .....	18
4.2	MATERIEEL .....	18
4.3	GRONDSTOFFEN.....	19
4.5	PRODUCT.....	20
4.6	KWALITEITSPLAN .....	22
4.7	TYPE-ONDERZOEK.....	24
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN .....	26
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	26
6	ZELFCONTROLE .....	29
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING .....	29
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE .....	31
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN .....	35
7	EXTERN TOEZICHT .....	37
7.2	INSPECTIES .....	37
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	40
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	45
9	TARIEVEN EN FACTURATIE.....	46
9.1	FINANCIELE REGELS .....	46
9.2	TARIEVEN.....	47
9.3	FACTURATIE .....	48
BIJLAGE A:	Stroomdiagram reproduceerbaarheid .....	49

# 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

Bitumineus mengsel	Een mengsel, samengesteld uit aggregaten, vulstof, (synthetisch) bindmiddel en eventueel een of meerdere toevoegsels. Voorbeelden zijn: asfaltmengsels, gietasfalt en slemlagen.
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. In dit reglement komt een fabricaat dus overeen met een gemodificeerd bitumen volgens éénzelfde recept. Elk fabricaat moet een aparte commerciële benaming hebben.
Grondstof	Materiaal dat door de producent wordt gebruikt voor de productie van polymeergemodificeerd bitumen.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt.
Laboratoriummonster	Monster voor de laboratoriumproeven (definitie uit de EN 58).
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.
Recept	In éénzelfde recept: <ul style="list-style-type: none"> <li>- is de tolerantie op het percentage polymeer -0,0 %/+0,5 % ten opzichte van het vooropgestelde percentage,</li> <li>- mag het polymeer niet vervangen worden door een ander polymeer (andere formule) maar wel door een equivalent polymeer,</li> <li>- is het basisbitumen van dezelfde klasse (als de productie-eenheid van het basisbitumen verschilt beslist de PmB-producent of hij beschouwt dat het een nieuw recept betreft).</li> </ul>
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of polymeergemodificeerd bitumen, moeten voldoen, specificiert (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

PmB	Polymeergemodificeerd bitumen
PTV	Technische Voorschriften
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 855	Technische Voorschriften Polymeergemodificeerd bitumen
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 55	Tariefreglement voor de productcertificatie van polymeergemodificeerd bitumen

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

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

## **1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN**

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

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

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

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

## **1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT**

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

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

Dit Toepassingsreglement betreft versie 5.0 en zal versie 4.0 vervangen.

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

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2023-05-30.

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

Dit Toepassingsreglement werd door het Bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 2023-09-18.

## **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 CERTIFICATIETREGLAMENTEN

*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 PmB. 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 PmB. Het betreft onder andere het verbeteren van de consumentenbescherming, het vervullen van de verwachtingen van de markt en het verdedigen van het algemeen belang.

De certificatie beïnvloedt in geen geval de verantwoordelijkheid van de leverancier.

## 2.3 SCOPE

*In dit artikel wordt de scope van de productcertificatie omschreven. Er wordt aangegeven wat er onder de productcertificatie valt en wat niet. De verschillende soorten certificatiereglementen en referentiedocumenten worden opgesomd. 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 PmB voor bitumineuze mengsels.

Daarbij kan gekeken worden naar:

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

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond PmB. De output is een conform PmB, 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 855 eisen worden gesteld aan de grondstoffen.

2.3.1.3 De conformiteit van bitumineus mengsel valt niet onder de productcertificatie.

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

- het ontwerp van het bitumineus mengsel;
- de andere grondstoffen in het bitumineus mengsel;
- de opslag van het polymeergemodificeerd bitumen;
- de productie van het bitumineus mengsel.

---

### **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 PmB volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.6.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van PmB 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 PmB TAR 55.

---

### **2.3.6 Referentiedocumenten**

- 2.3.6.1 De toepasselijke normen zijn vermeld in PTV 855.
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Het toepasselijke Technische Voorschrift is PTV 855.
- 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 855 artikel 3.5, worden altijd geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.2 Aanvullend op het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO kunnen ook worden geleverd buiten het COPRO-merk:
- fabricaten die zich op ondubbelzinnige wijze en voor de klant herkenbare wijze onderscheiden van de gecertificeerde fabricaten. Het afwisselend leveren van een fabricaat onder het COPRO-merk en er buiten is niet toegestaan. Als de leverancier eenzelfde productiedeel afwisselend wil leveren onder het COPRO-merk en er buiten, dan kan dat alleen door het productiedeel op te splitsen in een gecertificeerd fabricaat en een niet-gecertificeerd fabricaat en in overeenstemming met de vereisten van de bestemmingen.
- 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 PmB, 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 PmB 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 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 PmB. 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 (bijvoorbeeld commerciële benaming, artikelcodes, benaming van de referentie-documenten, ...). 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 855 artikel 5.1.

### **2.5.3 Identificatie met het COPRO-merk**

De levering van een fabricaat onder het COPRO-merk wordt door de leverancier duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op 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 855 artikel 5.3.

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

## **2.6 GEBRUIK VAN HET COPRO-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.

2.6.4.5 Het COPRO-merk dat wordt aangebracht op de leveringsbon, wordt altijd aangevuld met het certificaatnummer onmiddellijk naast of onder het COPRO-merk.

## 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 volgende 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 PmB 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 PmB 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 PmB 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 PmB 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 PmB te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel PmB 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

- 4.2.2.1 Het intern laboratorium voor zelfcontrole moet minstens beschikken over de meet- en beproevingsuitrusting voor volgende proeven:
- naaldpenetratie;
  - verwekingspunt ring en kogel;
  - dynamische viscositeit bij 135 °C;
  - en elastisch herstel bij 25 °C.
- 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 Pmb 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 855 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

### **4.3.2 Validatie van grondstoffen**

4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen die bij de productie van een fabricaat kunnen worden gebruikt (zie ook definities van fabricaat, recept en equivalente polymeren).

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

4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de grondstoffen (bonnummer, batchnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

### **4.3.3 Aanvoer van grondstoffen**

Niet van toepassing.

### **4.3.4 Opslag van grondstoffen**

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

### **4.3.5 Afvoer van grondstoffen**

Niet van toepassing.

## 4.5 PRODUCT

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

### 4.5.1 Periode van activiteit

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

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

4.5.4.1 Om het de keuringsinstelling mogelijk te maken de inspecties te organiseren zal de producent de gegevens van productie en levering via de MyCOPRO applicatie "PLANNING" meedelen en dat elke vrijdag vóór 15h00.

Wijzigingen aan de gegevens van productie en levering worden tijdig per e-mail aan de keuringsinstelling meegedeeld.

Als er voor een gemelde productie of levering om andere redenen dan de weersomstandigheden of een onvoorziën defect aan de installatie, geen productie is of geen inspectie mogelijk is, wordt een eventuele inspectie als nutteloos beschouwd.

---

#### **4.5.5 Productieplan**

- 4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan op, dat beantwoordt aan de eisen van de referentiedocumenten en de volgende punten bevat:
- het te gebruiken materieel;
  - de te gebruiken grondstoffen;
  - de toe te passen productieparameters.
- 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 Het PmB voldoet aan de eisen van PTV 855 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

---

#### **4.5.7 Afvoer van reststoffen**

Niet van toepassing.

---

#### **4.5.8 Levering van het product**

- 4.5.8.1 PmB 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.
- 4.5.8.3 Wanneer de certificaathouder voor het transport instaat moet hij de nodige stappen voorzien om degradatie van het vervoerde product te vermijden.

## 4.6 KWALITEITSPLAN

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

### 4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 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;

- procedures in verband met materieel voor de productie (o.a. onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met type-onderzoek;
- 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 proefmethoden.

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 b, e en g van artikel 4.6.3.2.



## 4.7 TYPE-ONDERZOEK

*Dit artikel handelt over het eventueel vereiste type-onderzoek van het product. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing of ITT of producttypebepaling.*

### 4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 Het type-onderzoek gebeurt volgens PTV 855 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 855 artikel 3.6.

### 4.7.3 Eisen

De eisen worden vermeld in PTV 855 artikel 3.6.

### 4.7.4 Verslag van type-onderzoek

- 4.7.4.1 De gegevens en de resultaten van het type-onderzoek worden door de leverancier opgenomen in een verslag van type-onderzoek. De te vermelden gegevens en resultaten zijn volgens de overeenkomstige proefmethoden.
- 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 855 artikel 3.6.

### 4.7.6 Wijzigingen

De regels bij wijzigingen worden vermeld in PTV 855 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.

Het minimale aantal proeven voor het einde van de proefperiode is opgenomen in volgende tabel.

Proeven <sup>(1)</sup>	Minimale aantal proeven in de proefperiode
1. Naaldpenetratie	5/ fabricaat
2. Verwekingspunt Ring en Kogel	5/ fabricaat
3. Elastisch herstel	5/ fabricaat
4. Dynamische viscositeit bij 135 °C <sup>(2)</sup>	5/ fabricaat
5. Breekpunt FRAASS	3/ fabricaat
6. Kracht-ductiliteit bij 5 °C	3/ fabricaat
7. Weerstand tegen veroudering: RTFOT Massaverandering Resterende naaldpenetratie Verhoging verwekingspunt Elastisch herstel	1/ fabricaat
8. Vlampunt	1/ fabricaat
9. DSR (15 °C/10Hz; 52 °C/1,6 Hz)	1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
10. BBR	1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
11. $\Delta T_c$	1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
<sup>(1)</sup> Alleen voor de voor het betrokken fabricaat gecertificeerde eigenschappen.	
<sup>(2)</sup> Monsters moeten verstuurd zijn voordat het certificaat op het fabricaat verleend wordt (zolang er geen eis is moeten de resultaten nog niet gekend zijn).	

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 855, 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.

Het minimale aantal controles door een controlelaboratorium in de proefperiode is opgenomen in de volgende tabel.

Proeven	Minimale aantal proeven
1. Naaldpenetratie	≥ 1/ fabricaat, minimum 5
2. Verwekingspunt Ring en Kogel	≥ 1/ fabricaat, minimum 5
3. Elastisch herstel bij 25 °C	≥ 1/ fabricaat
4. Breekpunt FRAASS	≥ 1/ fabricaat
5. Kracht-ductiliteit bij 5 °C	≥ 1/ fabricaat
6. Weerstand tegen veroudering: RTFOT Massaverandering Resterende naaldpenetratie Verhoging verwekingspunt	≥ 1/ fabricaat
7. Vlampunt	≥ 1/ fabricaat

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 855, 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 Hieronder volgt een beschrijving van alle registers en wat er allemaal in moet worden bijgehouden. Hieronder worden alleen aanbevolen registers weergegeven.

Register van de type-onderzoeken:

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

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat voor alle grondstoffen de geleverde hoeveelheden, de kopieën van de leveringsbonnen in chronologische volgorde, de specificaties en eventuele controle-resultaten volgens artikel 6.2.3.

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 voorraad en de leveringen:

Dit register bevat voor alle leverbare fabricaten de beschikbare stock en de stockageplaats, een afschrift van alle leveringsbonnen.

Register van het materieel:

In dit register worden alle gegevens en resultaten in verband met de controle van het materieel geregistreerd.

Register van de proeven:

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

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 correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering:

Essentieel kenmerk	Proef
Consistentie bij intermediaire bedrijfstemperatuur	Naaldpenetratie
Consistentie bij hoge bedrijfstemperatuur	Verwekingspunt Ring en Kogel
Elastisch herstel	Elastisch herstel
Brosheid bij lage bedrijfstemperatuur	Breekpunt FRAASS
Cohesie	Kracht-ductiliteit
Weerstand tegen verharding van de consistentie bij intermediaire en bij hoge bedrijfstemperatuur	Weerstand tegen verharding - RTFOT - Resterende naaldpenetratie - Verhoging verwekingspunt

### 6.2.2 Controlelocaties

De bepaling van de naaldpenetratie, het verwekingspunt ring en kogel, het elastisch herstel en de dynamische viscositeit 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

Het doel van de proeven op grondstoffen is na te gaan of de kenmerken van de grondstoffen overeenkomen met die van de gevalideerde grondstoffen (zie artikel 4.3.2).

De controle op het bitumen voor de wegenbouw wordt uitgevoerd volgens de frequenties van TRA 54. Voor andere producten stelt de producent de uit te voeren controles en/of analyses vast. De COPRO-gecertificeerde grondstoffen worden vrijgesteld van controle van de gecertificeerde kenmerken, voor zover een leveringsdocument met vermelding van de COPRO-certificatie de levering vergezelt.

In dit geval beperkt de controle zich tot een visueel nazicht van de grondstoffen en tot het nazicht van hun identificatie en de overeenkomstigheid van de in deze documenten vermelde gegevens met de geleverde hoeveelheden.



Voor grondstoffen waarvoor geen COPRO-certificatie mogelijk is, kan dezelfde vrijstelling als voor COPRO-gecertificeerde grondstoffen worden verkregen, op voorwaarde dat ze worden geleverd met een ander keuringscertificaat of met een partijkeuringsattest en mits schriftelijke toelating door de certificatie-instelling. Anders worden die geanalyseerd volgens de eisen van de producent van het PmB.

---

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

Dit Toepassingsreglement voorziet geen controle op de productie-eenheid.

---

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

De productie wordt door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgestelde en door de certificatie-instelling aanvaarde procedure met criteria en aard en frequenties van de controles van de productieparameters.

Het controleplan omvat minstens het volgende:

- de gebruikte grondstoffen,
- de effectieve dosering van de grondstoffen. De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (artikel 6.1.2),
- de mengtijd en -temperatuur,
- de berekening van de uitgevoerde correctie,
- de eventuele andere productieparameters.

De beheersing van het productieproces wordt aangetoond door middel van een beheerste variabiliteit van de proeven dynamische viscositeit en verwekingspunt ring en kogel (zie artikel 6.2.6).

## 6.2.6 Zelfcontrole op het product

Een laboratoriummonster moet genomen worden van elke tank vóór het product wordt verbruikt of geleverd. Van zodra er nieuwe productie wordt toegevoegd moet een nieuw laboratoriummonster genomen worden voordat het product wordt verbruikt of geleverd.

De minimale frequenties zijn weergegeven in de volgende tabel

Proeven <sup>(1)</sup>	Minimale frequenties
1. Naaldpenetratie	1/200T/fabricaat of 1/laboratoriummonster; ≥ 1/ maand/fabricaat
2. Verwekingspunt Ring en Kogel <sup>(2) (3)</sup>	1/laboratoriummonster of 1/100T/fabricaat; ≥ 1/ maand/fabricaat
3. Elastisch herstel bij 25 °C	1/200T/fabricaat; ≥ 1/ jaar/fabricaat
4. Dynamische viscositeit bij 135 °C <sup>(2)</sup>	1/laboratoriummonster of 1/100T/fabricaat; ≥ 1/ jaar/fabricaat
5. Breekpunt FRAASS	1/3000T/fabricaat; ≥ 1/ jaar/fabricaat
6. Kracht-ductiliteit bij 5 °C	1/3000T/fabricaat; ≥ 1/ jaar/fabricaat
7. Weerstand tegen veroudering RTFOT: Massaverandering Resterende naaldpenetratie Verhoging verwekingspunt Elastisch herstel	1/jaar/fabricaat
8. Vlampunt	1/jaar/fabricaat
9. DSR (15 °C/10Hz; 52 °C/1,6 Hz)	2/jaar
10.BBR	2/jaar
<sup>(1)</sup> Alleen voor de voor het betrokken fabricaat gecertificeerde eigenschappen.	
<sup>(2)</sup> Naar keuze wordt viscositeit en/of verwekingspunt ring en kogel 1/ laboratoriummonster uitgevoerd.	
<sup>(3)</sup> Opvolging van de conformiteit van het verwekingspunt ring en kogel in geval van langdurige opslag (> 1 week).	

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 855, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

De resultaten van naaldpenetratie, verwekingspunt ring en kogel, dynamische viscositeit en elastisch herstel moeten gekend zijn binnen de 2 werkdagen na de levering/gebruik.

Om de beheersing van het productieproces aan te tonen is de afspraak dat binnen eenzelfde receptuur de variaties in viscositeit en verwekingspunt ring en kogel beperkt moeten zijn. De producent specificeert de interne specificaties volgens volgende regels:

- voor de dynamische viscositeit is de range maximaal 300 mPa.s (verschil tussen hoogste en laagste toelaatbare waarde),
- voor wat betreft het verwekingspunt ring en kogel is de maximale range 25 °C (laagste toelaatbare waarde blijft uiteraard de waarde van de specificatie).

Het minimale aantal proeven voor de uitbreiding met een nieuw fabricaat is weergegeven in de volgende tabel.

Proeven <sup>(1)</sup>	Uitbreiding: Minimale aantal proeven
1. Naaldpenetratie	≥ 1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
2. Verwekingspunt Ring en Kogel <sup>(2)</sup>	≥ 1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
3. Elastisch herstel bij 25 °C	≥ 1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
4. Dynamische viscositeit bij 135 °C <sup>(2)</sup>	≥ 1/ fabricaat <sup>(2)</sup>
5. Breekpunt FRAASS	≥ 1/ fabricaat <sup>(3)</sup>
6. Kracht-ductiliteit bij 5 °C	≥ 1/ fabricaat <sup>(3)</sup>
7. Weerstand tegen veroudering RTFOT: <div style="text-align: center;">                     Massaverandering                      Resterende naaldpenetratie                      Verhoging verwekingspunt                      Elastisch herstel                 </div>	≥ 1/ fabricaat <sup>(3)</sup>
8. Vlampunt	≥ 1/fabricaat <sup>(4)</sup>
9. DSR (15 °C/10Hz; 52 °C/1,6 Hz)	≥ 1/ fabricaat <sup>(4)</sup>
10. BBR	≥ 1/ fabricaat <sup>(4)</sup>
<sup>(1)</sup> Alleen voor de voor het betrokken fabricaat gecertificeerde eigenschappen. <sup>(2)</sup> Proeven uit te voeren op de eerste 5 producties. <sup>(3)</sup> Proeven uit te voeren op de eerste 3 producties. <sup>(4)</sup> Monsters moeten verstuurd zijn voordat het certificaat op het fabricaat verleend wordt (zolang er geen eis is moeten de resultaten nog niet gekend zijn op het ogenblik van uitbreiding van het certificaat).	

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 855, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

### 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;
- afwijkingen bij het PmB (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 diegene 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 onuitwisbare 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, moet de leverancier maatregelen ondernemen.

### 7.2 INSPECTIES

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

#### 7.2.1 Inhoud van de inspecties

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

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

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 de helft van de vereiste inspecties per jaar op de productie-eenheid;
  - op de productie-eenheid of via tele-inspectie voor de resterende inspecties.
- De standaard inspecties module T worden in het laboratorium voor zelfcontrole uitgevoerd.
- De standaard inspecties module S worden uitgevoerd:
- ofwel op de productie-eenheid;
  - ofwel bij de bestemming van het PmB.
- 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 grondstoffen;
  - op elke andere locatie als de certificatie-instelling dat nodig acht in het kader van het externe toezicht.
- 7.2.2.2 De monsternemingen kunnen worden uitgevoerd bij de bestemming 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 voor modules R en T is 1 per 1000 ton.

Het minimale aantal standaard inspecties voor modules R en T is 4 per jaar. Het maximale aantal standaard inspecties voor modules R en T is beperkt tot 8 per jaar.

Het aantal standaard inspecties voor module S is 1 per 500 ton.

Het minimale aantal standaard inspecties module S is 4 per jaar. Het maximale aantal standaard inspecties voor module S is beperkt tot 12 per jaar.

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

Dit minimum extern toezicht bestaat uit:

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



## 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 in aanwezigheid van de keuringsinstelling gebeuren zijn in principe minstens:

Proeven	Frequentie
Naaldpenetratie	elke inspectie module T
Verwekingspunt ring en kogel	elke inspectie module T
Elastisch herstel	elke inspectie module T
Dynamische viscositeit	elke inspectie module T

De controles die uitgevoerd worden door een controlelaboratorium zijn:

Proeven	Frequentie
Elastisch herstel	1 / jaar
Breekpunt FRAASS	1 / jaar
Kracht-ductiliteit	1 / jaar
Weerstand tegen veroudering: RTFOT Massaverandering Resterende naaldpenetratie Verhoging verwekingspunt	1 / jaar
Vlampunt	1 / jaar
$\Delta T_c$	elke inspectie module S

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 855, 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, 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.
- 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  $\Delta T_c$  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 door de keuringsinstelling 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:

Proeven	Frequentie
Naaldpenetratie	elke inspectie module S
Verwekingspunt Ring en Kogel	elke inspectie module S

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 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 PmB. Deze tweede beproeving 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  $\Delta r$ , het absolute verschil tussen het resultaat van het interne laboratorium en het resultaat van het controlelaboratorium.

Vervolgens wordt elke  $\Delta r$  vergeleken met  $\Delta r_{\max}$ , het maximaal toegestane verschil.

	45/80-50	45/80-65	75/130-75
Proef	$\Delta r_{\max}$	$\Delta r_{\max}$	$\Delta r_{\max}$
Naaldpenetratie	6	7	7
Verwekingpunt ring en kogel	3,6	6,4	6,4

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

De reproduceerbaarheidstest is gebaseerd op NBN EN ISO 4259-2 artikel 4.3.1. Het stroomdiagram 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 door de certificatie-instelling eventueel opgelegde sancties worden besproken in hoofdstuk 8.*

### **7.6.3 Puntensysteem**

Niet van toepassing.

### **7.6.4 Niveau van zelfcontrole**

Niet van toepassing.

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

Niet van toepassing.

## **9 TARIEVEN EN FACTURATIE**

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

### **9.1 FINANCIELE REGELS**

#### **9.1.5 Bijkomende financiële regels**

Ten laatste 10 kalenderdagen na de afsluiting van een maand deelt de leverancier de geleverde hoeveelheden PmB in de afgelopen maand, 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 PmB TAR 55.



## 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;

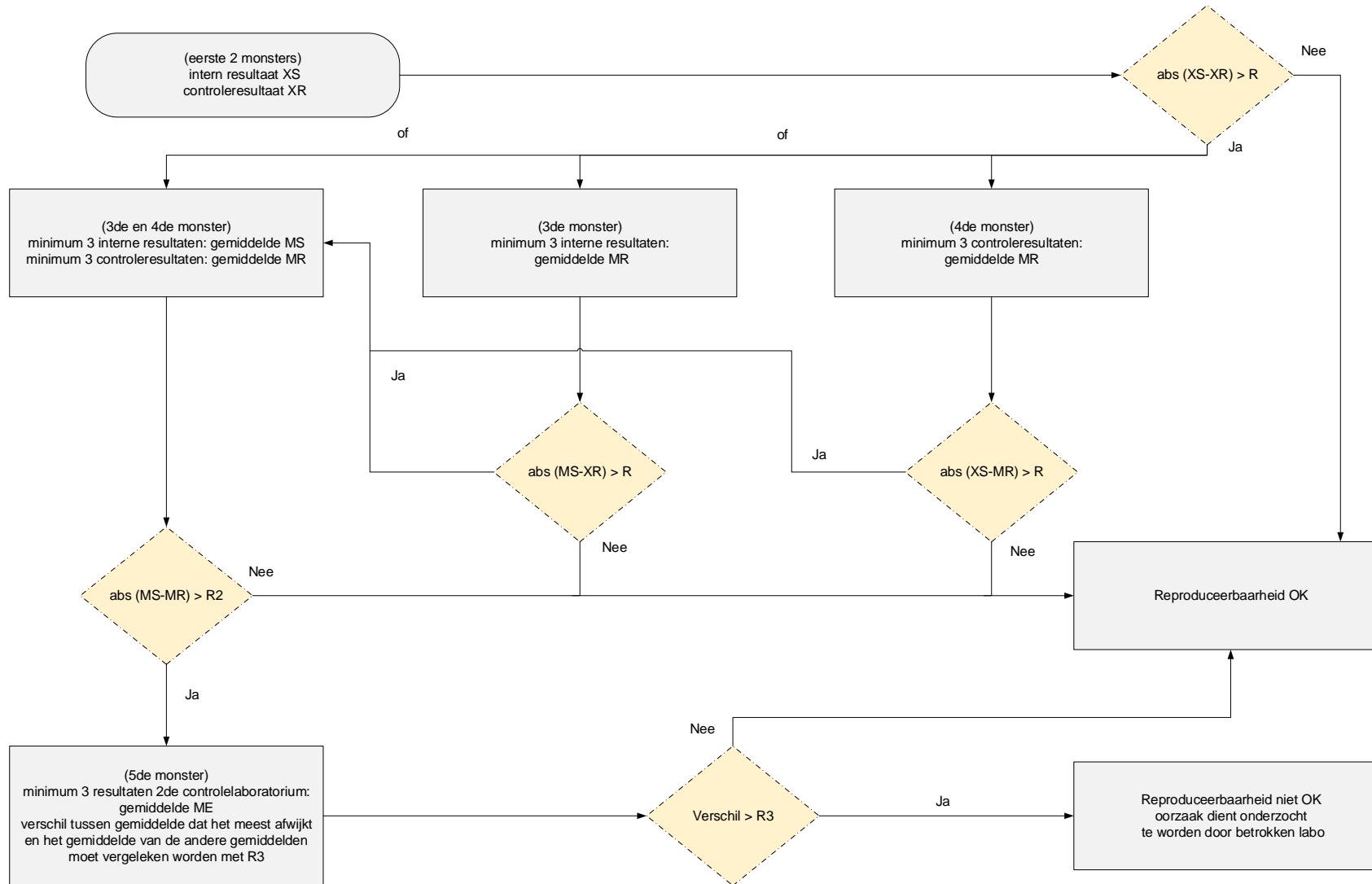
worden door de leverancier rechtstreeks met de certificatie-instelling vereffend.

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 PmB tijdens de certificatieperiode;
- aan de leverancier: in de proefperiode, in geval van tegenproeven, bijkomende proeven en in alle andere gevallen.

## BIJLAGE A: Stroomdiagram reproduceerbaarheid



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

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

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

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 MODIFIÉ PAR DES POLYMÈRES**  
SOUS LA  
**MARQUE COPRO**

© COPRO version 5.0 du 2023-04-11

**COPRO** asbl - Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction

Z.1 Researchpark  
Kranenberg 190  
BE - 1731 Zellik

T. +32 (0)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.....	17
4	NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ .....	18
4.2	MATÉRIEL.....	18
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES.....	19
4.5	PRODUIT.....	20
4.6	PLAN DE QUALITÉ .....	22
4.7	ESSAI DE TYPE .....	24
5	OBTENIR UN CERTIFICAT .....	26
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE .....	26
6	AUTOCONTRÔLE .....	29
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE .....	29
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE .....	31
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS .....	35
7	SURVEILLANCE EXTERNE .....	37
7.2	INSPECTIONS.....	37
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE.....	40
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION .....	45
9	TARIFS ET FACTURATION .....	46
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES.....	46
9.2	TARIFS .....	47
9.3	FACTURATION .....	48
	ANNEXE A : Organigramme reproductibilité.....	49

# 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 prestations qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique. Dans le présent règlement, un article produit correspond donc à un bitume modifié selon une même recette. Chaque article produit doit avoir une dénomination commerciale différente.
Client	La partie qui achète le produit du fournisseur.
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 modifié par des polymères doivent satisfaire et qui déclare le Règlement d'application applicable approprié pour un certain produit et sa fabrication.
Échantillon de laboratoire	Échantillon pour les essais de laboratoire (définition suivant la norme EN 58).
Échantillonnage	Le prélèvement d'une partie d'un produit en vue d'effectuer des contrôles sur celui-ci.
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.
Matière première	Matière utilisée par le producteur pour la production du bitume modifié par des polymères.
Mélange bitumineux	Un mélange composé de granulats, de filler, de liant (synthétique) et éventuellement d'un ou plusieurs additifs.  Exemples : enrobés bitumineux, asphalte coulé et les enduits superficiels.
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.
Recette	Dans une même recette : <ul style="list-style-type: none"> <li>- la tolérance sur le pourcentage de polymère est de -0,0 %/+0,5 % par rapport au pourcentage prévu,</li> <li>- le polymère ne peut être remplacé par un autre polymère (autre formule), mais peut l'être par un polymère équivalent,</li> <li>- le bitume de base est de la même classe (si l'unité de production du bitume de base diffère, le producteur de PmB décide s'il considère qu'il s'agit d'une nouvelle recette).</li> </ul>
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

PmB	Bitume modifié par des polymères
PTV	Prescriptions Techniques
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 855	Prescriptions Techniques Bitume modifié par des polymères
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 55	Règlement de tarif pour la certification de produits de bitume modifié par des polymères

Ce Règlement d'application fait mention de documents de référence datés en 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 le version 5.0 et remplace version 4.0.

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

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2023-05-30.

### **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 2023-09-18.

## **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 PmB. 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 prestations 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 PmB. Il s'agit entre autres d'améliorer la protection des consommateurs, de répondre aux attentes du marché et de défendre l'intérêt commun.

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

## 2.3 DOMAINE D'APPLICATION

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

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- l'essai de type éventuel d'un article produit ;
- la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur le PmB ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant le PmB. L'élément de sortie est un PmB 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 855 - des exigences sont imposées aux matières premières.

2.3.1.3 La conformité d'un mélange bitumineux ne fait pas partie de la certification de produits.

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

- le projet du mélange bitumineux ;
- les autres matières premières dans le mélange bitumineux ;
- le stockage du bitume modifié par des polymères ;
- la production du mélange bitumineux.

---

### **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 PmB selon au moins un des documents mentionnés dans l'article 2.3.6.
- 2.3.4.2 La certification COPRO d'un PmB 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 PmB TAR 55.

---

### **2.3.6 Documents de référence**

- 2.3.6.1 Les normes applicables sont mentionnées dans le PTV 855.
- 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 855.
- 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 relèvent pas de la classification de l'article 3.5 du PTV 855 sont toujours livrés en dehors de la marque COPRO.
- 2.3.8.2 En plus du Règlement général de certification CRC 01 COPRO, peuvent également être livrés en dehors de la marque COPRO :
- les articles produits qui se distinguent des articles produits certifiés de manière non ambiguë et reconnaissable par le client. La livraison alternée d'un article produit sous la marque COPRO et en dehors de celle-ci n'est pas autorisée. Si le fournisseur souhaite livrer la même partie de production alternativement sous la marque COPRO et en dehors de celle-ci, il ne peut le faire qu'en divisant la partie de production en un article produit certifié et un article produit non certifié et conformément aux exigences des destinataires.
- 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 PmB, 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 PmB 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 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 PmB. 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 (par exemple une dénomination commerciale, codes d'articles, dénomination des documents de références...). 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 5.1 du PTV 855.

### **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 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 855, article 5.3.

2.5.5.2 Sur chaque bon de livraison et/ou documents de référence 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 ;
- 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.



## **2.6 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 manière selon laquelle la marque COPRO est apposée sur le bon de livraison, doit au préalable être approuvée par l'organisme de certification.

2.6.4.5 La marque COPRO qui est apposée sur le bon de livraison est toujours complétée par le numéro de certificat juste à côté ou en dessous de la marque COPRO.

## 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 suivantes 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 PmB, 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 PmB, 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 PmB et donc également lors de la certification du produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que le PmB 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 le 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 producteur : par l'unité de production même, ou par la maison mère ;
- ou par un fournisseur, un distributeur, un distributeur exclusif ou un importateur.

## 4 NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

*Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir un PmB certifié. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique le PmB 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

4.2.2.1 Le laboratoire interne d'autocontrôle doit au moins disposer d'un équipement de mesure et d'essai pour les essais suivants :

- pénétrabilité à l'aiguille ;
- point de ramollissement bille et anneau ;
- viscosité dynamique à 135 °C ;
- et retour élastique à 25 °C.

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 PmB 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 855 et aux exigences des documents de référence applicables.

### **4.3.2 Validation des matières premières**

4.3.2.1 Le fournisseur dispose d'un aperçu de toutes les matières premières validées qui peuvent être utilisées lors de la production d'un article produit (voir également les définition d'article produit, recette et polymère équivalent).

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

4.3.2.3 Les données des matières premières effectivement utilisées lors d'une certaine production sont conservées par le fournisseur d'une manière traçable (art. 6.1.2). La traçabilité est garantie par la référence à une identification unique des matières premières (numéro de bon, numéro de batch, ...).

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

Pas d'application.

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

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

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

Pas d'application.

## 4.5 PRODUIT

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

### 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

4.5.4.1 Afin de permettre à l'organisme d'inspection d'organiser des inspections, le producteur communique les données de production et de livraison via l'application MyCOPRO « PLANNING » et cela tous les vendredis avant 15h00.

Les modifications des données de production et de livraison sont communiquées en temps opportun via l'application MyCOPRO.

Si, pour une production ou une livraison déclarée, pour des raisons autres que les conditions météorologiques ou un défaut imprévu de l'installation, il n'y a pas de production ou aucune inspection n'est possible, toute inspection est considérée comme inutile.

---

#### **4.5.5 Plan de production**

- 4.5.5.1 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production, qui répond aux exigences des documents de référence et contient les points suivants :
- le matériel à utiliser ;
  - les matières premières à utiliser ;
  - les paramètres de production 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 PmB répond aux exigences du PTV 855 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 PmB n'est livré qu'après le déblocage de la citerne par le producteur.
- Pour le déblocage, le producteur dispose d'une rapport d'analyse récent (plus récent que 1 semaine, voir article 6.2.6). En l'absence d'un rapport d'analyse récent, la citerne en question sera à nouveau bloquée pour livraison.
- 4.5.8.3 Lorsque le titulaire de certificat s'occupe du transport, il doit prévoir les mesures nécessaires pour éviter une dégradation du produit transporté.



## 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 ;
- procédures relatives au matériel de production (e.a. entretien, réparations, étalonnages) ;

- procédures relatives à l'essai de type ;
- 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 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 éventuellement 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).*

### 4.7.1 Généralités

- 4.7.1.1 L'essai de type est effectué conformément à l'article 3.6 du PTV 855.
- 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 855.

### 4.7.3 Exigences

Les exigences sont mentionnées à l'article 3.6 du PTV 855.

### 4.7.4 Rapport de l'essai de type

- 4.7.4.1 Les données et les résultats de l'essai de type sont repris par le fournisseur dans un rapport de l'essai de type. 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 855.

### 4.7.6 Modifications

Les règles relatives aux modifications sont énoncées à l'article 3.6 du PTV 855.

---

**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 conformes et étalonnés nécessaires ;
- 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.

Le nombre minimum d'essais avant la fin de la période d'essai est repris dans le tableau ci-après.

Essais <sup>(1)</sup>	Nombre minimum d'essais durant la période d'essai
1. Pénétrabilité à l'aiguille	5/ article produit
2. Point de ramollissement bille et anneau	5/ article produit
3. Retour élastique	5/ article produit
4. Viscosité dynamique à 135 °C <sup>(2)</sup>	5/ article produit
5. Point de fragilité FRAASS	3/ article produit
6. Force-ductilité à 5 °C	3/ article produit
7. Résistance au vieillissement : RTFOT Variation de masse Pénétration restante Augmentation point de ramollissement Retour élastique	1/ article produit
8. Point d'éclair	1/ article produit
9. DSR (15 °C/10Hz; 52 °C/1,6 Hz)	1/ article produit <sup>(2)</sup>
10. BBR	1/ article produit <sup>(2)</sup>
11. $\Delta T_c$	1/ article produit <sup>(2)</sup>
<sup>(1)</sup> Uniquement pour les caractéristiques certifiées de l'article produit en question.	
<sup>(2)</sup> Les échantillons doivent être envoyés avant que le certificat de l'article produit ne soit délivré (tant qu'il n'y a pas d'exigence, les résultats ne doivent pas encore être connus).	

Les essais sont effectués conformément au PTV 855, 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.

Le nombre minimum de contrôles par un laboratoire de contrôle durant la période d'essai est repris dans le tableau ci-après.

Essais	Nombre minimum d'essais
1. Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/ article produit, minimum 5
2. Point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/ article produit, minimum 5
3. Retour élastique à 25 °C	≥ 1/ article produit
4. Point de fragilité FRAASS	≥ 1/ article produit
5. Force-ductilité à 5 °C	≥ 1/ article produit
6. Résistance au vieillissement : RTFOT Variation de masse Pénétration restante Augmentation point de ramollissement	≥ 1/ article produit
7. Point d'éclair	≥ 1/ article produit

Les essais sont effectués conformément au PTV 855, 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 par un résultat positif après un an, le demandeur est informé par écrit par l'organisme de certification de la clôture de son dossier de demande. Le demandeur peut alors, s'il le désire, introduire une nouvelle demande.

## 6 AUTOCONTRÔLE

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

### 6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

#### 6.1.2 Registres

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

Registre des essais de type :

Ce registre contient toutes les informations et tous les résultats concernant les essais de type, ainsi que les rapports d'essai de type, suivant l'article 4.7.4.

Registre des matières premières :

Ce registre contient toutes les quantités livrées pour toutes les matières premières certifiées, les copies des bons de livraison dans l'ordre chronologique, les spécifications et les éventuels résultats de contrôle suivant l'article 6.2.3.

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 du stock et des livraisons :

Pour tous les articles produits livrables, ce registre contient le stock disponible et le lieu de stockage, ainsi qu'une copie de tous les bons de livraison.

Registre du matériel :

Dans ce registre, toutes les données et tous les résultats relatifs au contrôle du matériel sont enregistrés.



#### Registres des essais :

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

#### 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 font correctement l'objet du marquage CE :

Caractéristique essentielle	Essai
Consistance à une température de fonctionnement intermédiaire	Pénétrabilité à l'aiguille
Consistance à haute température de fonctionnement	Point de ramollissement bille et anneau
Retour élastique	Retour élastique
Fragilité à basse température de fonctionnement	Point de fragilité FRAASS
Cohésion	Force-ductilité
Résistance au durcissement de la consistance à des températures de fonctionnement intermédiaires et élevées	Résistance au durcissement - RTFOT - Pénétration restante - Augmentation du point de ramollissement

### 6.2.2 Localisations de contrôle

La détermination de la pénétrabilité à l'aiguille, du point de ramollissement bille et anneau, du retour élastique et de la viscosité dynamique 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

Le but des essais sur les matières premières est de vérifier si les caractéristiques des matières premières correspondent à celles des matières premières validées (voir art. 4.3.2).

Le contrôle du bitume pour la construction routière est réalisé selon les fréquences du TRA 54. Pour les autres produits, le producteur détermine les contrôles et/ou analyses à effectuer. Les matières premières certifiées COPRO sont exemptées de contrôle des caractéristiques certifiées, pour autant qu'un bon de livraison mentionnant la certification COPRO, accompagne chaque livraison.

Dans ce cas, le contrôle se limite à une vérification visuelle des matières premières et à une vérification de leur identification et de la conformité des données mentionnées dans ces documents au sujet des quantités fournies.

Pour des matières premières pour lesquelles la certification COPRO n'est pas possible, la même exemption que pour les matières premières certifiées COPRO peut être obtenue, à condition que la livraison soit accompagnée d'un autre certificat de contrôle ou d'une attestation de réception par lot et moyennant l'autorisation écrite de l'organisme de certification. Sinon celles-ci sont à contrôler selon les exigences du producteur du PmB.

---

#### **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**

La production est contrôlée par le producteur suivant une procédure - avec les critères, nature et fréquences des contrôles des paramètres de production - proposée par lui et acceptée par l'organisme de certification.

Le plan de contrôle comprend au moins :

- les matières premières utilisées ;
- le dosage effectif des matières premières. Les données des matières premières utilisées effectivement lors d'une certaine production sont conservées de façon traçable par le fournisseur (art. 6.1.2) ;
- le temps et la température de mélange ;
- le calcul de la correction effectuée ;
- les éventuels autres paramètres de production.

La maîtrise du processus de production est démontrée au moyen de la variabilité maîtrisée des essais de viscosité dynamique et de point de ramollissement bille et anneau (voir article 6.2.6).

## 6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Un échantillon de laboratoire doit être prélevé de chaque cuve ou bac, une fois que la production est terminée, avant livraison ou utilisation du produit. Dès que l'on rajoute une production il y a lieu de prélever un nouvel échantillon de laboratoire avant livraison ou utilisation du produit.

Les fréquences minimales sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Essais <sup>(1)</sup>	Fréquences minimales
1. Pénétrabilité à l'aiguille	1/200T/article produit ou 1/échantillon de laboratoire; ≥ 1/mois/article de produit
2. Point de ramollissement bille et anneau <sup>(2) (3)</sup>	1/échantillon de laboratoire ou 1/100T/article produit ; ≥ 1/mois/article produit
3. Retour élastique à 25 °C	1/200T/article produit; ≥ 1/an/article produit
4. Viscosité dynamique à 135 °C <sup>(2)</sup>	1/échantillon de laboratoire ou 1/100T/article produit ; ≥ 1/an/article produit
5. Point de fragilité FRAASS	1/3000T/article produit ; ≥ 1/an/article produit
6. Force-ductilité à 5 °C	1/3000T/article produit ; ≥ 1/an/article produit
7. Résistance au vieillissement RTFOT : Variation de masse Pénétration restante Augmentation du point de ramollissement Retour élastique	1/an/article produit
8. Point d'éclair	1/an/article produit
9. DSR (15 °C/10Hz; 52 °C/1,6 Hz)	2/an
10.BBR	2/an
<sup>(1)</sup> Uniquement pour les caractéristiques certifiées de l'article produit en question. <sup>(2)</sup> La viscosité et/ou le point de ramollissement bille et anneau, au choix, sera effectué 1/échantillon de laboratoire. <sup>(3)</sup> Suivi de la conformité du point de ramollissement bille et anneau en cas de stockage à long terme (> 1 semaine).	

Les essais sont effectués selon le PTV 855, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

Les résultats de la pénétrabilité à l'aiguille, du point de ramollissement bille et anneau, de la viscosité dynamique et du retour élastique doivent être connus endéans les deux jours ouvrables après la livraison/l'utilisation.

Afin de démontrer la maîtrise du processus de production, il a été convenu que les variations en viscosité et point de ramollissement bille et anneau doivent être limitées. Le producteur précise les spécifications internes selon les règles suivantes :

- pour la viscosité dynamique, la largeur du fuseau est maximum 300 mPa.s (différence entre la valeur la plus élevée et la valeur la plus basse),
- en ce qui concerne le point de ramollissement bille et anneau, la largeur du fuseau est au maximum 25 °C (la valeur la plus basse autorisée reste évidemment la valeur de la spécification).

Le nombre minimum d'essais pour l'extension avec le nouvel article produit est indiqué dans le tableau ci-dessous.

Essais <sup>(1)</sup>	Extension : nombre minimum d'essais
1. Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/article produit <sup>(2)</sup>
2. Point de ramollissement bille et anneau <sup>(2)</sup>	≥ 1/article produit <sup>(2)</sup>
3. Retour élastique à 25 °C	≥ 1/article produit <sup>(2)</sup>
4. Viscosité dynamique à 135 °C <sup>(2)</sup>	≥ 1/article produit <sup>(2)</sup>
5. Point de fragilité FRAASS	≥ 1/article produit <sup>(3)</sup>
6. Force-ductilité à 5 °C	≥ 1/article produit <sup>(3)</sup>
7. Résistance au vieillissement RTFOT : Variation de masse Pénétration restante Augmentation du point de ramollissement Retour élastique	≥ 1/article produit <sup>(3)</sup>
8. Point d'éclair	≥ 1/article produit <sup>(4)</sup>
9. DSR (15 °C/10Hz; 52 °C/1,6 Hz)	≥ 1/article produit <sup>(4)</sup>
10. BBR	≥ 1/article produit <sup>(4)</sup>
<sup>(1)</sup> Uniquement pour les caractéristiques certifiées de l'article produit en question. <sup>(2)</sup> Essais à réaliser sur les 5 premières productions. <sup>(3)</sup> Essais à réaliser sur les 3 premières productions. <sup>(4)</sup> Les échantillons doivent être envoyés avant que le certificat ne soit délivré pour l'article produit (tant qu'il n'y a pas d'exigence, les résultats ne doivent pas être connus au moment de l'extension du certificat).	

Les essais sont effectués selon le PTV 855, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

## 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 de :

- défauts de l'équipement de contrôle ;
- non-conformités du PmB (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 la même citerne, 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 avoir lieu.

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 et de l'organisme de certification.

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

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 la moitié des inspections requises par an sur l'unité de production ;
- sur l'unité de production ou par le biais de télé-inspections pour les inspections restantes.

Les inspections standard module T sont effectuées :

- soit sur l'unité de production ;
- soit chez le destinataire du PmB.

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 matières premières ;
- à tout autre endroit si l'organisme de certification le juge nécessaire dans le cadre d'une surveillance externe.

7.2.2.2 Les échantillonnages peuvent être effectués 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 pour les modules R et T est de 1 par 1000 tonnes.

Le nombre minimum d'inspections standard pour les modules R et T est de 4 par an. Le nombre maximal d'inspections standard pour les modules R et T est limité à 8 par an.

Le nombre d'inspections standard pour le module S est de 1 par 500 tonnes.

Le nombre minimum d'inspections standard pour le module S est de 4 par an. Le nombre maximal d'inspections standard pour le module S est de 12 par an.

Pour le cas où la production ou la livraison sous la marque COPRO est interrompue, une surveillance externe minimale est prévue.

Cette surveillance externe minimale se compose :

- d'une inspection dans un délai de quatre ans ;
- après un an d'interruption : d'une étude sur la capacité du titulaire de certificat à continuer à satisfaire aux règles du Règlement d'application, où en particulier les modifications apportées depuis la dernière inspection au personnel, au matériel, aux matières premières, à l'unité de production, au produit et au plan qualité sont contrôlées. Cette étude peut être effectuée par correspondance.

## 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 en présence de l'organisme d'inspection sont en principe au moins :

Essais	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille	Chaque inspection module T
Point de ramollissement bille et anneau	Chaque inspection module T
Retour élastique	Chaque inspection module T
Viscosité dynamique	Chaque inspection module T

Les contrôles effectués par un laboratoire de contrôle sont :

Essais	Fréquence
Retour élastique	1/an
Point de fragilité FRAASS	1/an
Force-ductilité	1/an
Résistance au vieillissement : RTFOT Variation de masse Pénétration restante Augmentation du point de ramollissement	1/an
Point d'éclair	1/an
$\Delta T_c$	Chaque inspection module S

Les essais sont effectués selon le PTV 855, 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, 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.
- 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  $\Delta T_c$  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 Evaluation par l'organisme d'inspection 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 réalisé 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 :

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

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 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 PmB livré. 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 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  $\Delta r$ , la différence absolue entre le résultat du laboratoire interne et le résultat du laboratoire de contrôle.

Ensuite, chaque  $\Delta r$  est comparé à  $\Delta r_{\max}$ , la différence maximale autorisée.

	45/80-50	45/80-65	75/130-75
Essai	$\Delta r_{\max}$	$\Delta r_{\max}$	$\Delta r_{\max}$
Pénétrabilité à l'aiguille	6	7	7
Point de ramollissement bille et anneau	3,6	6,4	6,4

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'essai de reproductibilité est basé sur la norme NBN EN ISO 4259-2 article 4.3.1. L'organigramme 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 sanctions éventuellement imposées par l'organisme de certification sont traitées dans le chapitre 8.*

### **7.6.3 Système de points**

Pas d'application.

### **7.6.4 Niveau d'autocontrôle**

Pas d'application.

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

Pas d'application.



## **9 TARIFS ET FACTURATION**

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

### **9.1 RÈGLES FINANCIÈRES**

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

Au plus tard 10 jours calendrier après la clôture d'un mois, le fournisseur communique à l'organisme de certification les quantités de PmB livrées au cours du mois 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 prestation, 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 PmB TAR 55.

## 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 ;

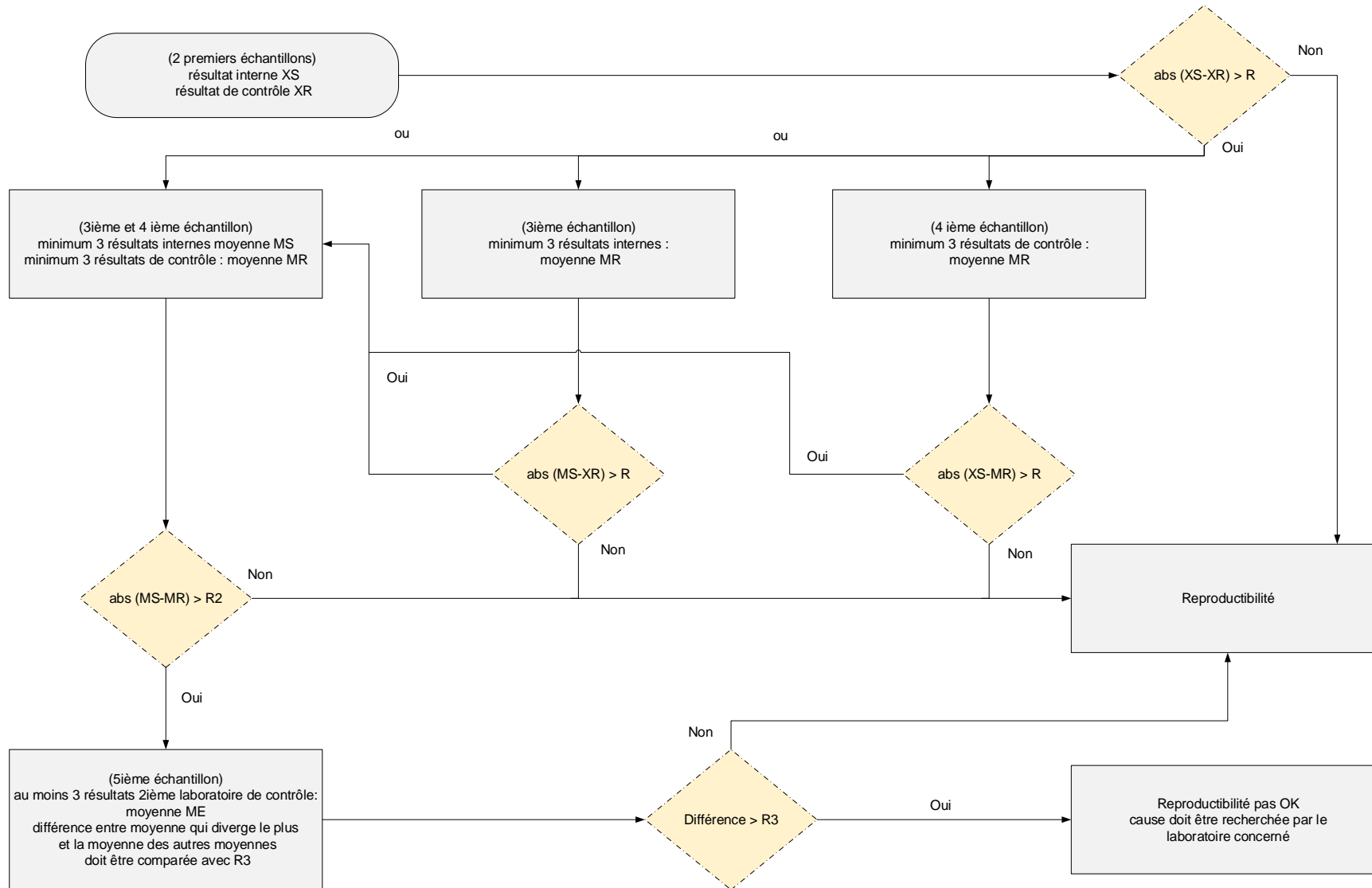
sont directement réglés par le fournisseur à l'organisme de certification.

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 PmB 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 =  $\Delta r_{\max}$
- r = répétabilité de la méthode d'essai suivant la norme européenne ou suivant analyse croisée acceptée par le Conseil Consultatif COPRO
- k<sub>1</sub> = le nombre de résultats du laboratoire interne
- k<sub>2</sub> = le nombre de résultats du premier laboratoire de contrôle
- k<sub>3</sub> = le nombre de résultats du deuxième laboratoire de contrôle
- k = le nombre de résultats du laboratoire de la moyenne la plus divergente