



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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

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

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

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



**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
SYNTHETISCH PIGMENTEERBAAR BINDMIDDEL
EN
KATIONISCHE EMULSIES OP BASIS VAN
SYNTHETISCH PIGMENTEERBAAR BINDMIDDEL
ONDER HET
COPRO-MERK**

© COPRO - Versie 2.0 van 2021-05-20



COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

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

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING.....	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN.....	6
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	6
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	7
2.2	DOELSTELLINGEN.....	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICAAT	11
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	12
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	14
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	15
3	DE SPELERS	16
3.2	KEURINGSINSTELLING	16
3.3	LEVERANCIER	16
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	17
4.2	MATERIEEL	17
4.3	GRONDSTOFFEN.....	18
4.5	PRODUCT.....	19
4.6	KWALITEITSPAN	21
4.7	TYPE-ONDERZOEK.....	23
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	25
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	25
6	ZELFCONTROLE	28
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	28
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	30
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	33
7	EXTERN TOEZICHT	35
7.2	INSPECTIES	35
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	37
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	42
9	TARIEVEN EN FACTURATIE.....	43
9.1	FINANCIELE REGELS	43
9.2	TARIEVEN.....	43
9.3	FACTURATIE	43
	BIJLAGE A:Stroomdiagram reproduceerbaarheid	44

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.
Grondstof	Materiaal dat door de producent wordt gebruikt voor de productie van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.
Kationische emulsie op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel	Een kationische emulsie op basis van een pigmenteerbaar synthetisch bindmiddel.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt.
Laboratoriummonster	Monster voor de laboratoriumproeven (definitie uit EN 58).
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Als een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dat expliciet aangegeven.
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. Hiermee wordt, in het kader van deze technische voorschriften, bindmiddelen bedoeld.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Het product synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel wordt onverdeeld in twee producttypes: synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.
Proef	Technische handeling die bestaat uit het bepalen van een of meerdere eigenschappen van een grondstof of product, volgens een gespecificeerde werkwijze.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel, 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.
Synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel	Synthetisch pigmenteerbare bindmiddelen zijn pigmenteerbare bindmiddelen, al dan niet gemodificeerd door polymeren. Die zijn geschikt zijn om gekleurde bitumineuze mengsels te produceren.
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

PTV	Technische Voorschriften
TAR	Tariefreglement
TRA	Toepassingsreglement

1.1.3 Referenties

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
PTV 858	Technische Voorschriften voor synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel
RNR 03	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle bij bindmiddelen
TAR COPRO	Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid COPRO
TAR 58	Tariefreglement voor de productcertificatie van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel

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 2.0, die versie 1.0 vervangt.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2021-05-19.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 2021-09-16.

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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel. 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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel. Het betreft onder andere het verbeteren van de consumentenbescherming, het vervullen van de verwachtingen van de markt en het verdedigen van het algemeen belang.

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

2.3 SCOPE

In dit artikel wordt de scope van de productcertificatie omschreven. Er wordt aangegeven wat er onder de productcertificatie valt en wat niet. De verschillende soorten certificatiereglementen en referentiedocumenten worden opgesomd. Eventueel zijn er ook mogelijkheden om bepaalde synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel 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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het eventuele type-onderzoek van een fabricaat of producttype;
- de ingangscntrole van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de grondstoffen;
- de controles op het productieproces;
- de controles op het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn de synthetische pigmenteerbare bindmiddelen en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel die beschreven zijn in PTV 858.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel. De output is een conform synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of conforme kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

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

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

2.3.1.3 De conformiteit van het resulterende bitumineuze mengsel of de bestrijking valt niet onder de productcertificatie.

Het gebruik van conforme synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel is een essentiële

schakel in de realisatie van een kwalitatief en conform bitumineus mengsel of conforme bestrijking. Maar door het feit dat er echter nog parameters zijn die bij de certificatie van synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel niet aan bod komen, kan de productcertificatie niet volledig waarborgen dat het resulterende bitumineus mengsel of de bestrijking zal beantwoorden aan de kwaliteitseisen van de bouwheer. Parameters waarop de productcertificatie geen betrekking heeft, zijn onder andere:

- het ontwerp van het bitumineus mengsel of de bestrijking;
- de andere grondstoffen in het bitumineus mengsel of de bestrijking;
- de opslag van het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.
- de productie van het bitumineus mengsel of de bestrijking.

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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel volgens minstens één van documenten vermeld in artikel 2.3.6.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel is een vrijwillige certificatie.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

- 2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO en het Tariefreglement voor Productcertificatie van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel TAR 58.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 Er is geen toepasselijke norm.
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Het toepasselijk Technisch Voorschrift is PTV 858.
- 2.3.6.4 Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

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

- 2.3.8.1 De productiedelen die buiten de scope van PTV 858 vallen, worden altijd geleverd buiten het COPRO-merk.

- 2.3.8.2 De volgende synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel kunnen worden geleverd buiten het COPRO-merk:
- synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel waarvan de kenmerken zich op ondubbelzinnige wijze en voor de klant herkenbare wijze onderscheiden van de gecertificeerde synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel; het afwisselend leveren van een producttype onder het COPRO-merk en er buiten is niet toegelaten;
 - synthetische pigmenteerbare bindmiddelen of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel die worden geleverd buiten België.
- 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 het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel, 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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel in overeenstemming te brengen met de referentiedocumenten.

2.4.3 Het certificaat

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

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

2.4.6 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 (minimum aantal proeven zie art. 6.2.6).

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 het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel. 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 mag zijn producten identificeren door middel van een interne identificatie of fabricaten op basis van bijvoorbeeld commerciële benaming, artikelcodes, benaming van de referentiedocumenten, ... 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 beantwoorden aan de regels van de PTV 858 en zijn opgenomen in de technische fiche (<https://extranet.copro.eu>).

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 verpakking (art. 2.6.3) of – in geval van levering in bulk – op de leveringsbon (art. 2.6.4).

Als het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel geleverd worden in een verpakking, wordt het bijkomstig geïdentificeerd volgens artikels 5.2.2 en 5.2.3 van PTV 858.

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 Er is geen opgelegde opmaak. De minimuminformatie van de leveringsdocumenten is opgenomen in artikel 2.5.5.2.

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- naam en eventueel adres van de leverancier;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- naam en gegevens van de bestemming;
- de publieke identificatie van het fabricaat (art. 2.5.2);
- de code van de technische fiche van het fabricaat door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: code AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)" of "TF: snelcode AAAA/CCCC", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- hoeveelheid per fabricaat;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4.

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

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

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-merk

2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het COPRO-merk te gebruiken, zoals beschreven in artikel 2.6.1.1 kan een alternatieve identificatie worden toegestaan, zoals het gebruik van het label '**COPRO**', eventueel aangevuld met het woord 'gecertificeerd'. Alle regels betreffende het gebruik van het COPRO-merk zijn dan van toepassing op het gebruik van de alternatieve identificatie.

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.

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

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

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 Alle gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op het type-onderzoek.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.
- 2.7.1.4 De op de technische fiche vermelde gegevens en resultaten worden gebruikt bij de beoordeling van de resultaten van de zelfcontrole en de externe controle.

3 DE SPELERS

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

3.2 KEURINGSINSTELLING

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

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en dus ook bij de productcertificatie. Een leverancier kan een producent, verdeler of invoerder zijn. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

De 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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel op een bepaalde productie-eenheid. 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 (indien van toepassing):
- naaldpenetratie;
 - verwekingspunt ring en kogel;
 - elastisch herstel;
 - dynamische viscositeit;
 - pH;
 - bindmiddelgehalte;
 - uitstroomtijd.
- 4.2.2.2 De leverancier kan voor de andere proeven in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de leverancier en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.
- 4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.
- Van deze regel kan worden afgeweken in het volgende geval:
- 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.

4.3.2 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.
- 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 het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel zelf.

4.5.1 Periode van activiteit

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

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

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

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

4.5.4.1 Om het de keuringsinstelling mogelijk te maken de inspecties te organiseren zal, bij discontinue productie, de leverancier - op eenvoudig verzoek van de keuringsinstelling - de productiedata via e-mail of telefoon meedelen.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan (bijvoorbeeld productiefiche, werkinstructie, recept automaat, ...) 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 Niet van toepassing.

4.5.6 Eisen voor het product

- 4.5.6.1 Het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel voldoet aan de eisen van PTV 858.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

Niet van toepassing.

4.5.8 Levering van het product

- 4.5.8.1 Synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel en/of kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel worden pas geleverd nadat de betreffende tank door de producent werd vrijgegeven.

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

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 (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met type-onderzoek;
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (onder andere gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

4.6.2.3 Voor de volgende onderdelen van het kwaliteitshandboek is het noodzakelijk dat de leverancier de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte brengt van elke tijdelijke of definitieve verandering die een afwijking 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 te ontvangen;
- 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 goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethodes;

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

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

4.7 TYPE-ONDERZOEK

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

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 Op basis van een type-onderzoek (TT) bepaalt de leverancier de kenmerken van een fabricaat. Voor het type-onderzoek worden alle proeven van de PTV 858 uitgevoerd.
- 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, gebeuren die bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4. Proeven uitgevoerd door het controlelaboratorium in het kader van het externe toezicht (zie art. 7.3.1) zijn eveneens aanvaardbaar.

4.7.2 Draagwijdte

Voor elk fabricaat wordt een type-onderzoek uitgevoerd.

4.7.3 Eisen

- 4.7.3.1 De controles die per type-onderzoek moeten worden uitgevoerd zijn alle karakteristieken/proeven van de PTV 858 voor dit fabricaat.
- 4.7.3.2 Het fabricaat van het type-onderzoek moet overeen komen met het vooropgestelde fabricaat en conform zijn aan PTV 858.
- 4.7.3.3 De omstandigheden waarbij het type-onderzoek wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat of producttype.
- 4.7.3.4 Bovendien worden alle kenmerken nogmaals bepaald op het fabricaat op het ogenblik dat het de houdbaarheidsdatum bereikt heeft die door de leverancier vooropgesteld wordt, op het moment van levering.

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 proefmethodes.

Dit verslag moet minstens de volgende informatie bevatten:

- producent en productie-eenheid;
- identificatie van het synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel volgens de referentie-documenten;
- informatie over monsterneming (traceerbaarheid productie en recept);

- betrokken personeel/laboratorium (in geval niet op de productie-eenheid getest);
- proefmethodes (de referentiemethode van PTV 858);
- de resultaten van de proef;
- eventueel de proefverslag(en) van externe laboratoria.

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

4.7.5.1 Elk verslag van type-onderzoek wordt bewaard in het register van de typeonderzoeken van de producent.

4.7.5.2 Een type-onderzoek blijft geldig zolang grondstoffen, recept en productieproces ongewijzigd blijven.

4.7.6 Wijzigingen

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

Daarbij kan het nodig blijken een gedeelte of het geheel van het type-onderzoek opnieuw uit te voeren.

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 minimaal 5 producties en maximaal 1 jaar. De duur van de proefperiode is verder afhankelijk van de tijd die de leverancier nodig heeft om aan alle bepalingen van onderhavig reglement te voldoen.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal proeven voor synthetisch pigmenteerbare bindmiddelen voor het einde van de proefperiode is opgenomen in volgende tabel:

Proeven	Minimum aantal proeven in de proefperiode
Naaldpenetratie	5/ fabricaat
Verwekingspunt Ring en Kogel	5/ fabricaat
Dynamische viscositeit	3/ fabricaat
Elastisch herstel bij 25 °C ⁽¹⁾	3/ fabricaat
Breekpunt FRAASS	3/ fabricaat
Vlampunt	1/ fabricaat

⁽¹⁾ Indien van toepassing

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 858, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

Het minimum aantal proeven voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel voor het einde van de proefperiode is opgenomen in volgende tabel:

Proeven	Minimum aantal proeven in de proefperiode
pH	5/ fabricaat
Bindmiddelgehalte	5/ fabricaat
Uitstroomtijd	5/ fabricaat
Breekindex	3/ fabricaat
Zeefrest	3/ fabricaat
Teruggewonnen bindmiddel	
Naaldpenetratie	1/ fabricaat
Verwekingspunt ring en kogel	1/ fabricaat
Elastisch herstel	1/ fabricaat
Kracht-ductiliteit	1/ fabricaat

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 858.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal controles voor synthetisch pigmenteerbare bindmiddelen waarvan de resultaten conform zijn volgens artikels 7.3.1.10 en 7.3.2.9 door een controlelaboratorium in de proefperiode is opgenomen in de volgende tabel:

Proeven	Minimum aantal proeven
Naaldpenetratie	≥ 1/ fabricaat, minimum 3
Verwekingspunt Ring en Kogel	≥ 1/ fabricaat, minimum 3
Dynamische viscositeit	≥ 1/ fabricaat
Elastisch herstel bij 25 °C ⁽¹⁾	≥ 1/ fabricaat
Breekpunt FRAASS	≥ 1/ fabricaat
Vlampunt	≥ 1/ fabricaat

(1) Indien van toepassing

Het minimum aantal controles voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel waarvan de resultaten conform zijn volgens artikels 7.3.1.10 en 7.3.2.9 door een controlelaboratorium in de proefperiode is opgenomen in de volgende tabel:

Proeven	Minimum aantal proeven
pH	≥ 1/ fabricaat, minimum 3
Bindmiddelgehalte	≥ 1/ fabricaat, minimum 3
Uitstroomtijd	≥ 1/ fabricaat
Breekindex	≥ 1/ fabricaat
Zeefrest	≥ 1/ fabricaat
Teruggewonnen bindmiddel	
Naaldpenetratie	≥ 1/ fabricaat
Verwekingspunt ring en kogel	≥ 1/ fabricaat
Elastisch herstel	≥ 1/ fabricaat
Kracht-ductiliteit	≥ 1/ fabricaat

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

- 5.2.8.1 Als de proefperiode niet met positief resultaat kan worden afgesloten (in principe na een jaar, zie art. 5.2.4.3), wordt de aanvrager schriftelijk door de certificatie-instelling ingelicht over de afsluiting van zijn aanvraagdossier. De aanvrager kan daarna desgewenst een nieuwe aanvraag indienen.

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

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

Hieronder volgt een beschrijving van alle registers en wat er allemaal in moet worden bijgehouden. Hieronder worden enkele 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 controleresultaten volgens artikel 6.2.3.

Register van de productie:

Voor elk te produceren fabricaat bevat dit register een productiefiche, de datum van productie, de geproduceerde hoeveelheden, de aangebrachte correcties ten opzichte van de productiefiche in functie van de uitgevoerde controles, de plaats en stockevoorwaarden van elke productie.

Register van de voorraad en de leveringen:

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

Register van de proeven:

In dit register worden alle goede en slechte controleresultaten die betrekking hebben op het eindproduct en de maatregelen genomen bij niet-conforme proefresultaten geregistreerd. In dit register en/of de werkboeken moeten de volgende gegevens minstens vermeld zijn: datum monsterneming, datum uitvoering proef, laborant.

Register van het materieel:

Dit register bevat:

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

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

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

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

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

- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Voor alle registers is het 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.

6.2.2 Controlelocaties

De proeven, naaldpenetratie, verwekingspunt ring en kogel, elastisch herstel, viscositeit, pH en bindmiddelgehalte worden op de productie-eenheid uitgevoerd, indien van toepassing.

De andere proeven kunnen in een ander intern laboratorium of in een extern laboratorium uitgevoerd worden.

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 art. 4.3.2).

De producent stelt voor de verschillende grondstoffen de uit te voeren controles vast.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

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 (art. 6.1.2);
- de mengtijd en -temperatuur;
- de mengverhoudingen;
- de berekening van de uitgevoerde correctie;
- de eventuele andere productieparameters.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De minimale frequenties voor synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel zijn weergegeven in de volgende tabel.

Proeven	Minimale frequentie
Naaldpenetratie	1 tank ⁽¹⁾
Verwekingspunt Ring en Kogel	1/ tank + bij langdurige opslag ^{(1) (2)}
Dynamische viscositeit	1/200T \geq 1/maand met productie/fabricaat
Elastisch herstel bij 25 °C	\geq 1/ jaar/fabricaat ⁽³⁾
Breekpunt FRAASS	\geq 1/ jaar/producttype
Vlampunt	\geq 1/ jaar/producttype

⁽¹⁾ Een laboratoriummonster moet genomen worden van elke tank vóór het product verbruikt of geleverd wordt. Van zodra er nieuwe productie wordt toegevoegd moet een nieuw laboratoriummonster genomen worden voordat het product verbruikt of geleverd wordt.

⁽²⁾ Follow-up van de conformiteit van het verwekingspunt ring en kogel in geval van langdurige opslag (> 2 weken).

⁽³⁾ Indien van toepassing.

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

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 858, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

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

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

Proeven	Uitbreiding: Minimum aantal proeven
Naaldpenetratie	\geq 1/ fabricaat ⁽¹⁾
Verwekingspunt Ring en Kogel	\geq 1/ fabricaat ⁽¹⁾
Dynamische viscositeit	\geq 1/ fabricaat ⁽²⁾
Elastisch herstel bij 25 °C	\geq 1/ fabricaat ^{(2) (3)}
Breekpunt FRAASS	\geq 1/ fabricaat ⁽²⁾
Vlampunt	\geq 1/ fabricaat

⁽¹⁾ Proeven uit te voeren op de eerste 5 producties.

⁽²⁾ Proeven uit te voeren op de eerste 3 producties.

⁽³⁾ Indien van toepassing.

De minimale frequenties voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel zijn weergegeven in de volgende tabel.

Proeven	Minimale frequentie
pH	1 tank ⁽¹⁾
Bindmiddelgehalte	1/ tank + bij langdurige opslag ^{(1) (2)}
Uitstroomtijd	1/200T ≥ 1/maand met productie/fabricaat
Breekindex	1/200T ≥ 1/maand met productie/fabricaat
Zeefrest	1/200T ≥ 1/maand met productie/fabricaat
Teruggewonnen bindmiddel:	
Naaldpenetratie	≥ 1/ jaar/producttype
Verwekingspunt ring en kogel	≥ 1/ jaar/producttype
Elastisch herstel	≥ 1/ jaar/producttype
Kracht-ductiliteit	≥ 1/ jaar/producttype

⁽¹⁾ Een laboratoriummonster moet genomen worden van elke tank vóór het product verbruikt of geleverd wordt. Van zodra er nieuwe productie wordt toegevoegd moet een nieuw laboratoriummonster genomen worden voordat het product verbruikt of geleverd wordt.

⁽²⁾ Follow-up van de conformiteit van het bindmiddelgehalte in geval van langdurige opslag (> 2 weken).

De resultaten van pH en bindmiddelgehalte moeten gekend zijn binnen de 2 werkdagen na de levering/gebruik.

De proeven worden uitgevoerd volgens PTV 858, voor zover de kenmerken van toepassing zijn.

De vermelde frequenties worden gerespecteerd in functie van de onder het COPRO-merk geleverde hoeveelheid kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel. De controles mogen gebeuren op een vrijgesteld productiedeel (art. 2.3.8) van hetzelfde fabricaat.

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

Proeven	Minimale frequentie
pH	≥ 1/ fabricaat ⁽¹⁾
Bindmiddelgehalte	≥ 1/ fabricaat ⁽¹⁾
Uitstroomtijd	≥ 1/ fabricaat ⁽²⁾
Breekindex	≥ 1/ fabricaat ⁽²⁾
Zeefrest	≥ 1/ fabricaat ⁽²⁾
Teruggewonnen bindmiddel:	
Naaldpenetratie	≥ 1/ fabricaat
Verwekingspunt ring en kogel	≥ 1/ fabricaat
Elastisch herstel	≥ 1/ fabricaat
Kracht-ductiliteit	≥ 1/ fabricaat

⁽¹⁾ Proeven uit te voeren op de eerste 5 producties.

⁽²⁾ Proeven uit te voeren op de eerste 3 producties.

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 03 (RNR 03).

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 synthetische pigmenteerbare bindmiddelen en/ kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel (zie 6.3.3 en 6.3.4).

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

6.3.3 Vaststelling van een afwijking vóór de levering van het product

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

Het proefresultaat van het nieuw monster is doorslaggevend.

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

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

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

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

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

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

6.3.5 Vaststelling van een afwijking bij de controleapparatuur

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

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

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

- 7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
 - de grondstoffen;
 - het productieproces;
 - het product;
 - de organisatie van de zelfcontrole;
 - het uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole;
 - het opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan;
 - de werkboeken en de registers;
 - de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
 - de identificatie van het product;
 - het gebruik van het COPRO-merk;
 - de levering van het product;
 - in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen;
 - het uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
 - de monsternemingen voor de vergelijkende proeven en de controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
 - de evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
 - de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen bij afwijkingen.
- 7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:
- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
 - de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
 - het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 03;

- 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.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.2 Het aantal standaard inspecties wordt onderscheiden in:

- 2 per jaar voor synthetisch pigmenteerbare bindmiddelen;
- 2 per jaar voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.

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 onderverdeeld in:

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

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat die worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier.

7.3.1.3 De controles voor synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel die in aanwezigheid van de keuringsinstelling gebeuren zijn:

Proeven	Frequentie
Naaldpenetratie	1/ standaard inspectie
Verwekingspunt Ring en Kogel	1/ standaard inspectie

De controles voor synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel die uitgevoerd worden door een controlelaboratorium zijn:

Proeven	Frequentie
Elastisch herstel bij 25 °C ⁽¹⁾	1/ jaar
Breekpunt FRAASS	1/ jaar
Dynamische viscositeit	1/ jaar
Vlampunt	1/ jaar

⁽¹⁾ Indien van toepassing

De controles voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel die in aanwezigheid van de keuringsinstelling gebeuren zijn:

Proeven	Frequentie
pH	1/ standaard inspectie
Bindmiddelgehalte	1/ standaard inspectie

De controles voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel die uitgevoerd worden door een controlelaboratorium zijn:

Proeven	Frequentie
Uitstroomtijd	1/ jaar
Breekindex	1/ jaar
Zeefrest	1/ jaar
Teruggewonnen bindmiddel:	1/ jaar
Naaldpenetratie	1/ jaar
Verwekingspunt ring en kogel	1/ jaar
Elastisch herstel	1/ jaar
Kracht-ductiliteit	1/ jaar

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. De leverancier voert de monsterneming en de eventuele voorbereiding uit in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.

7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. 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 naaldpenetratie, verwekingspunt ring en kogel, pH en bindmiddelgehalte (indien van toepassing).

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 bijgewoone 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 betrouwbaarheidstest niet voldoet, stelt de leverancier een onderzoek in naar de oorzaak van de ontoereikende test.

Het certificatiecomité beslist op basis van de resultaten van het 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 Het aantal standaard vergelijkende proeven voor synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.

Proeven	Frequentie
Naaldpenetratie	1/ standaard inspectie
Verwekingspunt Ring en Kogel	1/ standaard inspectie

Het aantal standaard vergelijkende proeven voor kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel.

Proeven	Frequentie
Bindmiddelgehalte	1/ standaard inspectie

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. De leverancier voert de monsterneming en de eventuele voorbereiding 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 synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel of de kationische emulsies op basis van synthetisch pigmenteerbaar bindmiddel. Deze tweede beproefing gebeurt volgens artikel 7.3.2.10 en onder extern toezicht van de keuringsinstelling. In dit geval is een bijkomende inspectie van de keuringsinstelling noodzakelijk.
- Het vierde en vijfde proefmonster worden door de producent in geschikte omstandigheden bewaard – minstens 6 maanden – , voor het geval een tegenproef of verder onderzoek is vereist volgens artikel 7.3.2.10.

7.3.2.4 De kosten voor de controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de leverancier.

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

7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De proefaanvraag wordt door de leverancier goedgekeurd. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.2.9 Nazicht van de conformiteit:

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

Reproduceerbaarheidstest:

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

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

Proef	Δr_{\max}
Naaldpenetratie	7
Verwekingpunt ring en kogel	6,4
pH	0,5
Bindmiddelgehalte	1,8

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

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

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

In het geval de leverancier erkent dat zijn resultaat onjuist is en dat men alleen moe 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 FINANCIËLE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

De jaarlijkse certificatiebijdrage is vastgesteld in TAR 58.

9.2.3 Keuringsbijdrage

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

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.

9.3 FACTURATIE

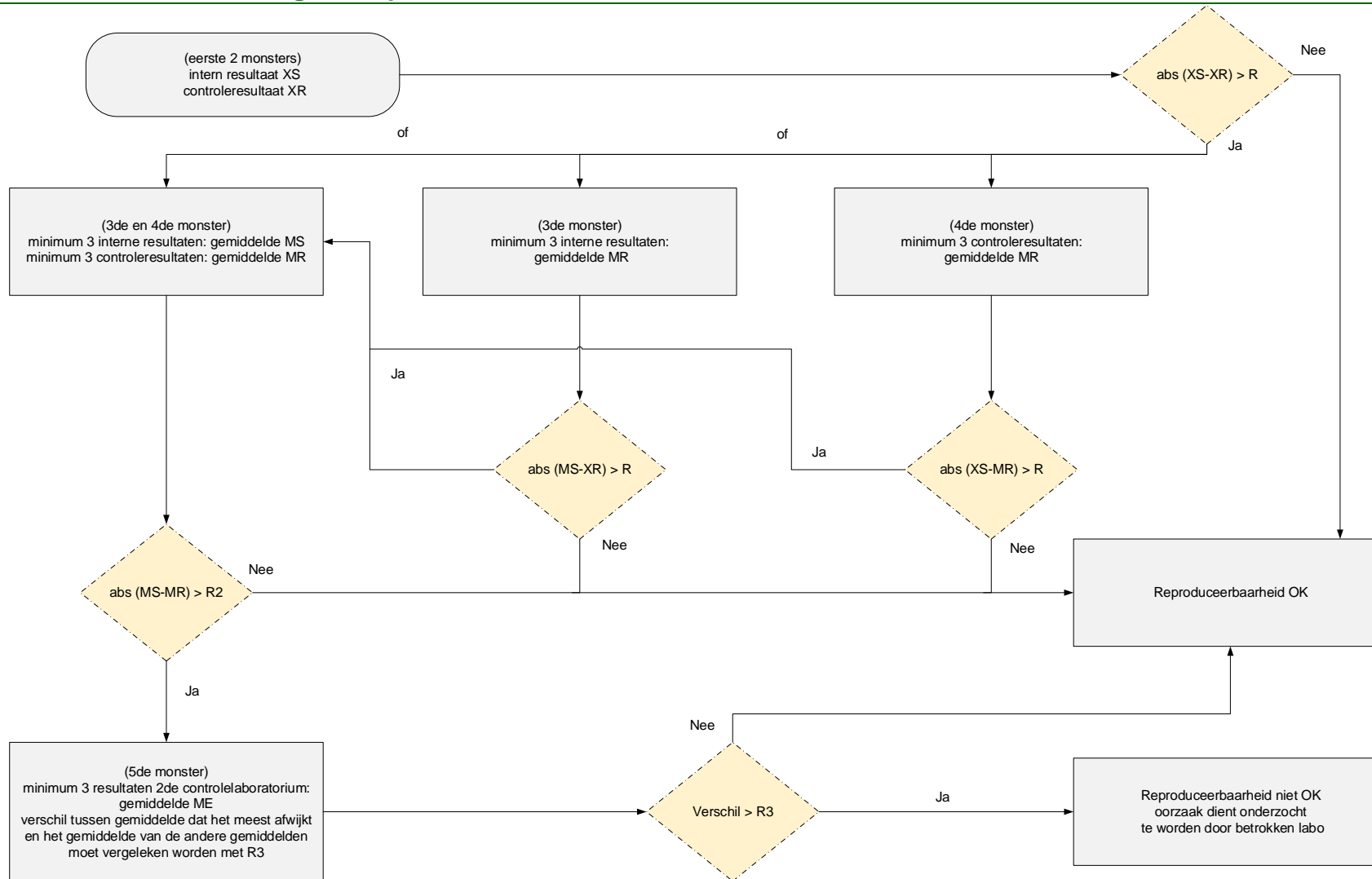
9.3.1 Mogelijke betalers

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.

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
LIANT SYNTHÉTIQUE PIGMENTABLE
ET
ÉMULSIONS CATIONIQUES A BASE DE LIANT
SYNTHÉTIQUE PIGMENTABLE
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - Version 2.0 du 2021-05-20



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

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

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 PRÉSENT 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	12
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO	14
2.7	FICHE TECHNIQUE	15
3	LES PARTICIPANTS.....	16
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	16
3.3	FOURNISSEUR.....	16
4	NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	17
4.2	MATÉRIEL.....	17
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES.....	18
4.5	PRODUIT	19
4.6	PLAN DE QUALITÉ	21
4.7	ESSAI DE TYPE	23
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	25
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE.....	25
6	AUTOCONTRÔLE	28
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	28
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	30
6.3	SUIVI DES NON-CONFORMITÉS.....	33
7	SURVEILLANCE EXTERNE	35
7.2	INSPECTIONS	35
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	37
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	42
9	TARIFS ET FACTURATION.....	43
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES	43
9.2	TARIFS.....	43
9.3	FACTURATION	43
	ANNEXE A : Organigramme reproductibilité.....	44

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Définitions

Article produit	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et performances qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique.
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, les processus de production et/ou le liant synthétique pigmentable ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable doit satisfaire et qui déclare le Règlement d'application applicable approprié pour un certain produit et sa fabrication.
Échantillon de laboratoire	Echantillon 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.
Émulsion cationique à base de liant synthétique pigmentable	Émulsion cationique à base d'un liant synthétique pigmentable.
Essai	Opération technique qui consiste à déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une matière première ou d'un produit, selon un mode opératoire spécifié.
Essai comparatif	Un essai effectué par paire, où le résultat du laboratoire de contrôle est comparé avec le résultat obtenu par le fournisseur, afin de vérifier l'autocontrôle.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type ultérieur) les caractéristiques d'un article produit ou le type de produit et sa conformité.

Fournisseur	La partie 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 entend par là, les liants.
Identification publique	Dénomination suivant la fiche technique, détermination suivant les documents de référent et/ou dénomination commerciale.
Liant synthétique pigmentable	Les liants synthétiques pigmentables sont des liants pigmentables modifiés ou non par des polymères. Ils conviennent à la production de mélanges bitumineux colorés.
Matière première	Matière utilisée par le producteur pour la production du liant synthétique pigmentable ou d'émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable.
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.
Type de produit	Ensemble d'articles produits ayant des caractéristiques similaires. Le produit liant synthétique pigmentable et émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable est divisé en deux types de produits : liant synthétique pigmentable et les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable.
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

PTV	Prescriptions Techniques
TAR	Règlement de Tarif
TRA	Règlement d'application

1.1.3 Références

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
PTV 858	Prescriptions techniques pour liant synthétique pigmentable et émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable
RNR 03	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle des liants
TAR COPRO	Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO
TAR 58	Règlement de tarif pour la certification de produits de liant synthétique pigmentable et émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable

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

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

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application concerne la version 2.0, qui remplace la version 1.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2021-05-19.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par l'organe de direction de COPRO le 2021-09-16.

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 Etablissement du présent Règlement d'application

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

La structure du présent Règlement d'application suit la structure du Règlement Général de Certification 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 liant synthétique pigmentable et/ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable. Il contient également les règles relatives à la demande d'une certification et des informations complémentaires.
- 2.2.2.2 Le présent Règlement d'application sera utilisé par l'organisme de certification et l'organisme d'inspection lors de la réalisation de leurs tâches, entre autres lors de la demande de certification et la surveillance externe.

2.2.3 Le but de cette certification de produits

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

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

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

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

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

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

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

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

Dans cet article le domaine d'application de la certification de produits est décrit. Il est indiqué ce qui fait partie de la certification de produits et ce qui n'en fait pas partie. Les différentes sortes de règlements de certification et documents de référence sont énumérées. Il y a éventuellement aussi les possibilités de ne pas livrer certains liants synthétiques pigmentables ou émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable 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 liant synthétique pigmentable et/ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable.

Les points suivants peuvent être observés :

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

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont les liants synthétiques pigmentables et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable décrits dans le PTV 858.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant le liant synthétique pigmentable et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable. L'élément de sortie est un liant synthétique pigmentable et/ou une émulsion cationique à base de liant synthétique pigmentable conforme, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

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

2.3.1.3 La conformité du mélange bitumineux ou l'enduisage résultant ne fait pas partie de la certification de produits.

L'utilisation de liants synthétiques pigmentables ou d'émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable conformes est un maillon essentiel dans la réalisation d'un mélange bitumineux qualitatif et conforme ou d'un enduisage 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 liants synthétiques pigmentables ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable, la certification de produits ne peut pas garantir complètement que le mélange bitumineux ou l'enduisage 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 ou de l'enduisage ;
- les autres matières premières dans le mélange bitumineux ou l'enduisage ;
- le stockage du liant synthétique pigmentable et/ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable ;
- la production du mélange bitumineux ou de l'enduisage.

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 liant synthétique pigmentable et des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable suivant au moins un des documents énoncés à l'article 2.3.6.
- 2.3.4.2 La certification COPRO d'un liant synthétique pigmentable et des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable est une certification volontaire.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

- 2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR COPRO et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits de liant synthétique pigmentable et émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable TAR 58.

2.3.6 Documents de référence

- 2.3.6.1 Il n'y a pas de norme applicable.
- 2.3.6.2 Il n'y a pas de cahiers des charges applicables.
- 2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est PTV 858.
- 2.3.6.4 Il n'y a pas d'autres documents de référence applicables.

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

- 2.3.8.1 Les parties de production qui ne font pas partie du domaine d'application du PTV 858 sont toujours livrées en dehors de la marque COPRO.

- 2.3.8.2 Les liants synthétiques pigmentables ou émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable suivants peuvent être livrés en dehors de la marque COPRO :
- les liants synthétiques pigmentables ou émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable dont les caractéristiques se distinguent explicitement et de façon reconnaissable pour le client des liants synthétiques pigmentables ou émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable certifiés ; la livraison successive d'un type de produit sous la marque COPRO et en dehors n'est pas autorisée ;
 - les liants synthétiques pigmentables ou émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable qui sont livrés en dehors de la Belgique.
- 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 liant synthétique pigmentable et/ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable, 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 liant synthétique pigmentable et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable soit en conformité aux documents de référence.

2.4.3 Le certificat

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

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

2.4.6 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 (nombre minimum d'essais voir article 6.2.6).

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 liant synthétique pigmentable et/ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable. 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 produits au moyen d'une identification interne ou articles produits sur base de 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

Les dénominations officielles et commerciales répondent aux règles du PTV 858 et sont reprises dans la fiche technique (<https://extranet.copro.eu>).

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 l'emballage (art. 2.6.3) ou – dans le cas de livraison en vrac - sur le bon de livraison (art. 2.6.4).

Si le liant synthétique pigmentable ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable sont livrés dans un emballage, il est accessoirement identifié selon les articles 5.2.2 et 5.2.3 du PTV 858.

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 Aucune mise en pages n'est imposée, le minimum d'informations des documents de livraison est repris dans l'article 2.5.5.2.

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

- nom et adresse éventuelle du fournisseur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du destinataire ;
- identification publique de l'article produit (art. 2.5.2) ;
- code de la fiche technique de l'article produit au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) » ou « FT : code rapide AAAA/CCCC », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- date de départ de l'unité de production ;
- quantité par article produit ;
- les données obligatoires suivant les documents de référence applicables ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque article produit certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO

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

2.6.1 Description typographique de la marque COPRO

2.6.1.2 Lorsqu'il n'est techniquement pas possible d'utiliser la marque COPRO, comme décrit à l'article 2.6.1.1, une identification alternative peut être autorisée, telle que l'utilisation du label '**COPRO**', éventuellement complétée par le mot 'certifié'. Toutes les règles concernant l'utilisation de la marque COPRO sont alors d'application sur l'utilisation de l'identification alternative.

2.6.2 Règles générales d'utilisation de la marque COPRO

2.6.2.1 Dans tous les cas, la marque COPRO doit figurer sur le bon de livraison conformément aux règles énoncées à l'article 2.6.4. La marque COPRO peut également être apposée sur d'autres documents commerciaux et publications conformément aux règles de 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.

2.6.6 Utilisation de la marque COPRO par un tiers intermédiaire commercial du produit

2.6.6.1 L'utilisation de la marque COPRO par un tiers intermédiaire commercial n'est pas autorisée.

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 Toutes les informations figurant sur la fiche technique sont basées sur l'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'un liant synthétique pigmentable ou d'émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable, 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.

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 liant synthétique pigmentable ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable, 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 liant synthétique pigmentable et/ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable et donc également lors de la certification de produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que le liant synthétique pigmentable et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.3.2 Fournisseurs possibles

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

Le 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 liant synthétique pigmentable certifié ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable certifié. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique le liant synthétique pigmentable et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable dans une unité de production spécifique. La production et tout ce qui s'y ajoute se fasse suivant un plan qualité documenté.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel. On fait la distinction 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 (le cas échéant) :

- pénétrabilité à l'aiguille ;
- point de ramollissement bille et anneau ;
- retour élastique ;
- viscosité dynamique ;
- pH ;
- teneur en liant ;
- temps d'écoulement.

4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour les autres essais 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 liant synthétique pigmentable ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable 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.

4.3.2 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.
- 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 liant synthétique pigmentable et les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable mêmes.

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 prévus à 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, à sa demande, opter pour une suspension du certificat conformément à 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 visites de contrôle, le fournisseur communiquera - lors d'une production discontinuée - les dates de production par e-mail et par téléphone, et ce sur simple demande de l'organisme d'inspection.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production (par exemple une fiche de production, une instruction de travail, une recette, ...), 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 Pas d'application.

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Le liant synthétique pigmentable et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable répondent aux exigences du PTV 858.

4.5.7 Evacuation des résidus

Pas d'application.

4.5.8 Livraison du produit

- 4.5.8.1 Le liant synthétique pigmentable et/ou les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable ne sont livrés qu'après le déblocage de la citerne par le producteur.

Pour le déblocage, le producteur dispose d'un rapport d'analyse récent (voir article 6.2.6). En l'absence d'un rapport d'analyse récent, la citerne en question sera à nouveau bloquée pour livraison.

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 sections suivantes :

- 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 non-conformités ;
 - 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 de la non-conformité, 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 (entre autres entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (entre autres utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel qualité, il est nécessaire que le fournisseur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraîne 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 alternatives approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
- i) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification.

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

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

4.7 ESSAI DE TYPE

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

4.7.1 Généralités

- 4.7.1.1 Sur base d'un essai de type (TT) le fournisseur détermine les caractéristiques d'un fabricant. Pour l'essai de type tous les essais du PTV 858 sont effectués.
- 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. Des essais effectués par le laboratoire de contrôle dans le cadre de la surveillance externe (voir art. 7.3.1) sont également acceptables.

4.7.2 Portée

Un essai de type est effectué pour chaque article produit.

4.7.3 Exigences

- 4.7.3.1 Les contrôles qui doivent être effectués par essai de type sont toutes les caractéristiques ou tous les essais du PTV 855 pour cet article produit.
- 4.7.3.2 L'article produit de l'essai de type doit correspondre à l'article produit proposé et doit être conforme au PTV 858.
- 4.7.3.3 Les conditions dans lesquelles l'essai de type doit être effectué doivent être représentatives pour l'article produit ou le type de produit en question.
- 4.7.3.4 En outre, toutes les caractéristiques doivent être déterminées sur l'article produit au moment où il a atteint la date limite de conservation stipulée par le fournisseur, au moment de la livraison.

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.

Ce rapport doit au moins contenir les informations suivantes :

- producteur et unité de production ;
- identification du liant synthétique pigmentable ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable suivant les documents de référence ;
- information sur l'échantillonnage (traçabilité production et recette) ;

- personnel/laboratoire impliqué (s'il n'a pas été soumis à un test sur l'unité de production) ;
- méthodes d'essai (la méthode de référence du PTV 858) ;
- les résultats de l'essai ;
- le cas échéant, le(s) rapport(s) d'essai des laboratoires externes.

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 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

4.7.5.1 Chaque rapport d'essai de type est conservé dans le registre des essais de type du producteur.

4.7.5.2 Un essai de type reste valable aussi longtemps que les matières premières, la recette et le processus de production restent inchangés.

4.7.6 Modifications

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

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

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 unit 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 minimum 5 productions et de maximum 1 an. La durée de la période d'essai dépend pour le reste du temps dont le producteur a besoin pour satisfaire à toutes les dispositions du présent règlement.

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 des essais pour les liants synthétiques pigmentables avant la fin de la période d'essai sont repris dans le tableau ci-après.

Essais	Nombre minimum d'essais durant la période d'essai
Pénétrabilité à l'aiguille	5/ article produit
Point de ramollissement bille et anneau	5/ article produit
Viscosité dynamique	3/ article produit
Retour élastique à 25 °C ⁽¹⁾	3/ article produit
Point de fragilité FRAASS	3/ article produit
Point d'éclair	1/ article produit

⁽¹⁾ Le cas échéant

Les essais sont effectués conformément au PTV 858, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

Le nombre minimal de contrôles pour les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable avant la fin de la période d'essai est repris dans le tableau ci-dessous :

Essais	Nombre minimum d'essais durant la période d'essai
pH	5/ article produit
Teneur en liant	5/ article produit
Temps d'écoulement	5/ article produit
Indice de rupture	3/ article produit
Résidu sur tamis	3/ article produit
Liant récupéré	
Pénétrabilité à l'aiguille	1/ article produit
Point de ramollissement bille et anneau	1/ article produit
Retour élastique	1/ article produit
Force-ductilité	1/ article produit

Les essais sont effectués conformément au PTV 858.

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 pour les liants synthétiques pigmentables dont les résultats sont conformes suivant les articles 7.3.1.10 et 9.3.2.9 par un laboratoire de contrôle durant la période d'essai, est repris dans le tableau ci-après.

Essais	Nombre minimum d'essais
Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/article produit, minimum 3
Point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/article produit, minimum 3
Viscosité dynamique	≥ 1/ article produit
Retour élastique à 25 °C ⁽¹⁾	≥ 1/ article produit
Point de fragilité FRAASS	≥ 1/ article produit
Point d'éclair	≥ 1/ article produit

⁽¹⁾ Le cas échéant

Le nombre minimal de contrôles pour les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable avec des résultats conformes aux articles 7.3.1.10 et 7.3.2.9 par un laboratoire de contrôle pendant la période d'essai est repris dans le tableau ci-dessous :

Essais	Nombre minimum d'essais
pH	≥ 1/article produit, minimum 3
Teneur en liant	≥ 1/article produit, minimum 3
Temps d'écoulement	≥ 1/ article produit
Indice de rupture	≥ 1/ article produit
Résidu sur tamis	≥ 1/ article produit
Liant récupéré	
Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/ article produit
Point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/ article produit
Retour élastique	≥ 1/ article produit
Force-ductilité	≥ 1/ article produit

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 (en principe après un an, voir art. 5.2.4.3) 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 non-conformités.

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.2 Registres

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

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 :

Pour chaque article à produire, ce registre contient une fiche de production, la date de production, les quantités produites, les ajustements apportés par rapport à la fiche de production en fonction des contrôles effectués, le lieu et les conditions de stockage de chaque production.

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 des essais :

Dans ce registre tous les résultats de contrôle positifs et négatifs qui se rapportent au produit fini et des mesures prises lors de résultats d'essai non-conformes sont enregistrés. Dans ce registre et/ou les livres de travail les informations suivantes doivent au moins être mentionnées : date de l'échantillonnage, date de la réalisation de l'essai, laborantin.

Registre du matériel :

Ce registre comprend :

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

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre comprend :

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

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

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

- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier lors de l'inspection les pages des registres.
- 6.1.2.9 Pour tous registres suivants 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.

6.2.2 Localisations de contrôle

Les essais pénétrabilité à l'aiguille, point de ramollissement bille et anneau, retour élastique, viscosité, pH et teneur en liant sont effectués sur l'unité de production, le cas échéant.

Les autres essais peuvent être effectués dans un autre laboratoire interne ou dans un laboratoire externe.

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 producteur propose de fixer les contrôles à effectuer sur les différentes matières premières.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

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 ;
- les dosages ;
- le calcul de la correction effectuée ;
- les éventuels autres paramètres de production.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Les fréquences minimales pour les liants synthétiques pigmentables sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Essais	Fréquence minimale
Pénétrabilité à l'aiguille	1/cuve ⁽¹⁾
Point de ramollissement bille et anneau	1/cuve + lors du stockage prolongé ^{(1) (2)}
Viscosité dynamique	1/200T ≥ 1/mois avec production/article produit
Retour élastique à 25 °C	≥ 1/an/article produit ⁽³⁾
Point de fragilité FRAASS	≥ 1/an/type de produit
Point d'éclair	≥ 1/an/type de produit

- ⁽¹⁾ Un échantillon de laboratoire doit être prélevé de chaque cuve avant que le produit soit utilisé ou livré. Dès qu'une nouvelle production est ajoutée, un nouvel échantillon de laboratoire doit être prélevé avant que le produit soit utilisé ou livré.
- ⁽²⁾ Suivi de la conformité du point de ramollissement bille et anneau en cas de stockage prolongé (> 2 semaines).
- ⁽³⁾ Le cas échéant.

Les résultats de la pénétrabilité à l'aiguille, du point de ramollissement bille et anneau doivent être connus dans les 2 jours ouvrables après la livraison/l'utilisation.

Les essais sont effectués selon le PTV 858, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

Les fréquences mentionnées sont respectées en fonction de la quantité de liant synthétique pigmentable livrée sous la marque COPRO. Les contrôles peuvent être effectués sur une partie de production dispensée (art. 2.3.8) du même article produit.

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

Essais	Extension : nombre minimum d'essais
Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/article produit ⁽¹⁾
Point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/article produit ⁽¹⁾
Viscosité dynamique	≥ 1/article produit ⁽²⁾
Retour élastique à 25°C	≥ 1/article produit ^{(2) (3)}
Point de fragilité FRAASS	≥ 1/article produit ⁽²⁾
Point d'éclair	≥ 1/article produit

- ⁽¹⁾ Essais à réaliser sur les 5 premières productions.
- ⁽²⁾ Essais à réaliser sur les 3 premières productions.
- ⁽³⁾ Le cas échéant.

Les fréquences minimales des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable sont reprises dans le tableau ci-dessous.

Essais	Fréquence minimale
pH	1 citerne ⁽¹⁾
Teneur en liant	1/ citerne + stockage à long terme ^{(1) (2)}
Temps d'écoulement	1/200T ≥ 1/mois avec production/article produit
Indice de rupture	1/200T ≥ 1/mois avec production/article produit
Résidu sur tamis	1/200T ≥ 1/mois avec production/article produit
Liant récupéré :	
Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/ an/type de produit
Point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/ an/type de produit
Retour élastique	≥ 1/ an/type de produit
Force-ductilité	≥ 1/ an/type de produit

⁽¹⁾ Un échantillon de laboratoire doit être prélevé de chaque citerne avant que le produit ne soit consommé ou livré. Dès qu'une nouvelle production est ajoutée, un nouvel échantillon de laboratoire doit être prélevé avant que le produit ne soit consommé ou livré.

⁽²⁾ Suivi de la conformité de la teneur en liant en cas de stockage à long terme (> 2 semaines).

Les résultats du pH, de la teneur en liant doivent être connus dans les 2 jours ouvrables suivant la livraison/utilisation.

Les essais sont effectués selon le PTV 858, pour autant que les caractéristiques sont applicables.

Les fréquences mentionnées sont respectées en fonction de la quantité d'émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable livrée sous la marque COPRO. Les contrôles peuvent être effectués sur une partie de production dispensée (art. 2.3.8) du même article produit.

Le nombre minimal d'essais pour l'extension d'un nouvel article produit est repris dans le tableau ci-dessous.

Essais	Fréquence minimale
pH	≥ 1/ article produit ⁽¹⁾
Teneur en liant	≥ 1/ article produit ⁽¹⁾
Temps d'écoulement	≥ 1/ article produit ⁽²⁾
Indice de rupture	≥ 1/ article produit ⁽²⁾
Résidu sur tamis	≥ 1/ article produit ⁽²⁾
Liant récupéré :	
Pénétrabilité à l'aiguille	≥ 1/ article produit
Point de ramollissement bille et anneau	≥ 1/ article produit
Retour élastique	≥ 1/ article produit
Force-ductilité	≥ 1/ article produit

⁽¹⁾ Essais à effectuer sur les 5 premières productions.

⁽²⁾ Essais à effectuer sur les 3 premières productions.

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 03 (RNR 03).

6.3 SUIVI DES NON-CONFORMITÉS

Cet article indique ce que le fournisseur doit entreprendre en cas de non-conformités.

6.3.1 Traitement des non-conformités

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 de liants synthétiques pigmentables et/ou d'émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable (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'une non-conformité 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 de la non-conformité, 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 de parties de production rejetées s'effectue selon l'avis et sous l'entière et exclusive responsabilité 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.

6.3.4 Constatation d'une non-conformité 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 non-conformités, 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.

7.2.1 Contenu des inspections

- 7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle ;
 - les matières premières ;
 - le processus de production ;
 - le produit ;
 - l'organisation de l'autocontrôle ;
 - la réalisation des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle ;
 - le suivi des modifications au plan qualité ;
 - les carnets de travail et les registres ;
 - l'évaluation des résultats de l'autocontrôle ;
 - l'identification du produit ;
 - l'utilisation de la marque COPRO ;
 - la livraison du produit ;
 - le cas échéant, les parties de production douteuses ;
 - la réalisation des contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
 - les échantillonnages en vue des essais comparatifs et les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
 - l'évaluation des résultats des essais comparatifs et des contrôles réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
 - l'application des mesures correctives et des actions correctives en cas de non-conformités.
- 7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :
- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
 - les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
 - la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 03 ;

- 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 non-conformités 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 des 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.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.2 Le nombre d'inspections standard se distingue en :

- 2 par an pour les liants synthétiques pigmentables ;
- 2 par an, pour les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable.

Si la production ou la livraison sous la marque COPRO reste interrompue (art. 4.5.1), une surveillance externe minimale est effectuée.

Cette surveillance 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 des règlements, où en particulier les modifications apportées 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 :

- les contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
- les contrôles par un laboratoire de contrôle.

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

7.3.1.3 Les contrôles pour le liant synthétique pigmentable qui sont effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection sont :

Essais	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille	1/ inspection standard
Point de ramollissement bille et anneau	1/ inspection standard

Les contrôles pour le liant synthétique pigmentable effectués par un laboratoire de contrôle sont :

Essais	Fréquence
Retour élastique à 25°C ⁽¹⁾	1 / an
Point de fragilité FRAASS	1 / an
Viscosité dynamique	1 / an
Point d'éclair	1 / an

⁽¹⁾ Le cas échéant

Les contrôles des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable qui sont effectués en présence de l'organisme d'inspection sont :

Essais	Fréquence
pH	1/ inspection standard
Teneur en liant	1/ inspection standard

Les contrôles des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable qui sont effectués par un laboratoire de contrôle sont :

Essais	Fréquence
Temps d'écoulement	1/ an
Indice de rupture	1/ an
Résidu sur tamis	1/ an
Liant récupéré :	1/ an
Pénétrabilité à l'aiguille	1/ an
Point de ramollissement bille et anneau	1/ an
Retour élastique	1/ an
Foce-ductilité	1/ an

7.3.1.4 L'échantillonnage des contrôles sous surveillance se fait suivant le choix de l'organisme d'inspection, de manière aléatoire sur tous les articles produits livrés sous la marque COPRO. Le fournisseur effectue l'échantillonnage et l'éventuelle préparation sous la supervision de l'organisme d'inspection.

7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.

7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. 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 statique 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, le point de ramollissement bille et anneau, pH et la teneur en liant (le cas échéant).

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 de l'organisme d'inspection,

r_m = moyenne des 15 derniers essais,

s_n = écart-type de 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 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 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 fiabilité ne satisfait pas, le fournisseur organise une étude sur l'origine de l'essai 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 Le nombre d'essais comparatifs standard pour le liant synthétique pigmentable.

Essais	Fréquence
Pénétrabilité à l'aiguille	1/inspection standard
Point de ramollissement bille et anneau	1/inspection standard

Le nombre d'essais comparatifs standard pour les émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable.

Essais	Fréquence
Teneur en liant	1/ inspection standard

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. Le fournisseur effectue l'échantillon et l'éventuelle préparation 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 liant synthétique pigmentable ou des émulsions cationiques à base de liant synthétique pigmentable livrés. 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 du fournisseur.

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

7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. La demande d'essai est approuvée par le fournisseur. L'organisme d'inspection procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.9 Vérification de la conformité :

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

Essai de reproductibilité :

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

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

Essai	Δr_{\max}
Pénétrabilité à l'aiguille	7
Point de ramollissement bille et anneau	6,4
pH	0,5
Teneur en liant	1,8

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

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

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

Dans le cas où le fournisseur reconnaît que son résultat est faux et que seul le résultat du laboratoire de contrôle doit être pris en compte, il peut être renoncé au contre-essai. Le résultat est alors immédiatement considéré comme insuffisant.

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.

Suite aux contre-essais, tous les frais d'échantillonnage, de transport et d'essais sont à la charge du fournisseur.

Seules les caractéristiques qui se sont révélées insuffisantes lors du premier essai comparatif sont réévalués dans le 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

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

La rétribution de certification est fixée dans le TAR 58.

9.2.3 Rétribution d'inspection

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

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.

9.3 FACTURATION

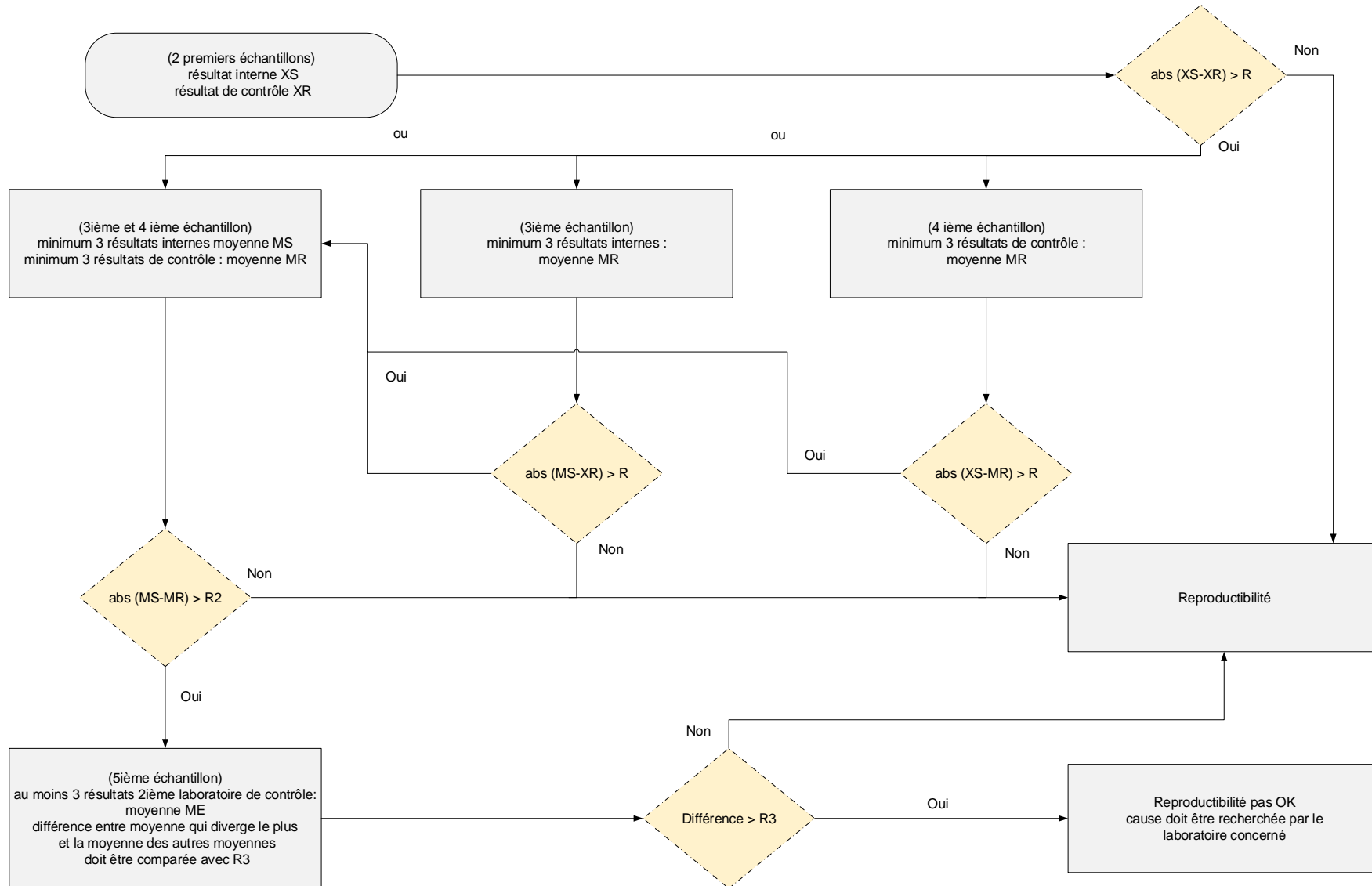
9.3.1 Payeurs possibles

9.3.1.1 Les frais relatifs :

- aux réunions informatives ;
- à l'inspection de démarrage ;
- aux inspections standard (art. 7.2.1.3) pendant 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.

ANNEXE A : Organigramme reproductibilité



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

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

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

où :

R = Δr_{\max}

r = répétabilité de la méthode d'essai suivant la norme européenne ou suivant analyse croisée acceptée par le conseil consultatif COPRO

k₁ = le nombre de résultats du laboratoire interne

k₂ = le nombre de résultats du premier laboratoire de contrôle

k₃ = le nombre de résultats du deuxième laboratoire de contrôle

k = le nombre de résultats du laboratoire de la moyenne la plus divergente