



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
KOUDASFALT
ONDER HET
COPRO-MERK

Versie 2.0 van 2016-12-09

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

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

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN	6
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	6
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	7
2.2	DOELSTELLINGEN	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICAAT	11
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	13
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	16
2.7	TECHNISCHE FICHE	17
3	DE SPELERS	18
3.2	KEURINGSINSTELLING	18
3.3	LEVERANCIER	19
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	20
4.1	PERSONEEL	20
4.2	MATERIEEL	21
4.3	GRONDSTOFFEN	22
4.4	PRODUCTIE-EENHEID	23
4.5	PRODUCT	24
4.6	KWALITEITSPLAN	26
4.7	TYPEKEURING	29
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	32
5.2	AANVRAAGPERIODE	32
6	ZELFCONTROLE	33
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	33
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	37
6.3	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN	40
7	EXTERN TOEZICHT	42
7.2	INSPECTIES	42
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	44
7.6	EVALUATIESYSTEEM	47
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	48
9.1	FINANCIËLE REGELS	48
9.2	TARIEVEN	49
	BIJLAGE A: KWALITEITSHANDBOEK	50

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

Fijn aggregaat	Zand 0/D met $D \geq 0,5$ en $D \leq 4$.
Grof aggregaat	Steenslag d/D met: - d verschillend van 0 of - $d = 0$ én $D > 4$ ("all-in").
Koudasfalt	Een mengsel dat verkregen wordt door het mengen van grof aggregaat, fijn aggregaat, vulstof, bindmiddel (emulsie, vloeibitumen, synthetisch bindmiddel, ...) en eventueel toevoegsels.
Levering van koudasfalt	Afvoer van koudasfalt naar de verdeler, de invoerder, de distributeur, de klant, de opdrachtgever of de werf.
Menginstallatie	De technische installatie waarmee koudasfalt geproduceerd wordt. Een productie-eenheid kan een of meerdere menginstallaties omvatten.
Product	Het resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In het kader van dit Toepassingsreglement wordt koudasfalt bedoeld. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop dit reglement van toepassing is.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan onderverdeeld worden in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort. Koudasfalt kan onderverdeeld worden in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, het type bindmiddel, klassen van kenmerken, de toepassing, enzovoort.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het product moeten voldoen, specificiert (een norm, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).

In dit document verantwoordt de producent, op basis van een typekeuring, het gebruik van de door hem voorgestelde grondstoffen en zijn experimenteel bepaalde samenstelling, zodanig dat een koudasfalt verkregen wordt dat beantwoordt aan de voorgeschreven eisen.

1.1.2 Afkortingen

D	De grootste korrelmaat van het aggregaat in het koudasfalt, uitgedrukt in mm
TF	Technische fiche
TRA	Toepassingsreglement

1.1.3 Referenties

NBN EN ISO/IEC 17025	Algemene eisen voor de bekwaamheid van beproevings- en kalibratielaboratoria
NBN EN ISO/IEC 17065	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-instellingen die certificaten toekennen aan producten, processen en diensten
PTV 861	Technische Voorschriften voor Koudasfalt
RNR 02	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle
TAR 02	Tariefreglement voor Productcertificatie
TAR 61	Tariefreglement voor de Productcertificatie van Koudasfalt

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 vermeld worden, 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 CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 2.0 en vervangt versie 1.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 9 december 2016.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op 13 december 2017.

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 CERTIFICATIUREGLEMENTEN

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 vertegenwoordigd zijn. De organisatie van een adviesraad (artikel 3.1.4) is in handen van COPRO.

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

- 2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van koudasfalt. 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 gebruikt worden 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 genomen worden met het oog op de verklaring van de overeenstemming van een product met de referentiedocumenten. Deze referentiedocumenten kunnen in een publiek vrijwillig kader overeengekomen worden 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 om doorlopend de overeenstemming van zijn product, dat hij volgens de regels van de kunst, zoals vastgelegd in de referentiedocumenten, produceert en/of levert, te waarborgen.

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

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

Deze productcertificatie heeft verschillende voordelen, zoals onder andere het vermijden van de voorafgaande keuring, een vermindering van het risico op geschillen of het vermijden van deloyale concurrentie door niet-kwaliteit.

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

De regels van dit Toepassingsreglement vormen slechts een onderdeel van het kwaliteitssysteem van de producent. Elke producent moet de regels van dit Toepassingsreglement aanvullen met zijn vakbekwaamheid.

2.3 SCOPE

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

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

2.3.1.1 Het onderwerp van de productcertificatie is de beheersing van de productie en levering van koudasfalt.

Hierbij kan gekeken worden naar:

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

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie worden beschreven in PTV 861.

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

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

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

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

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

- producten die buiten de scope van de productcertificatie vallen;
- de bestaande toestand van de weg;
- de weersomstandigheden;
- de niet-gecertificeerde uitvoering van het project;
- de openstelling voor het verkeer.

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 koudasfalt volgens een Technisch Voorschrift (PTV).
- De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van koudasfalt is een vrijwillige certificatie.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendingen

- 2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02 en het Tariefreglement voor Productcertificatie van Koudasfalt TAR 61.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 Er zijn geen toepasselijke normen.
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Het toepasselijke Technische Voorschrift is PTV 861.
- 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 861 vallen, worden altijd geleverd buiten het COPRO-merk.
- 2.3.8.2 De volgende productiedelen kunnen geleverd worden buiten het COPRO-merk:
- fabricaten waarvan de kenmerken zich op ondubbelzinnige wijze en voor de klant herkenbare wijze onderscheiden van de gecertificeerde fabricaten; het afwisselend leveren van een fabricaat onder het COPRO-merk en erbuiten is niet toegelaten;
 - fabricaten die geleverd worden buiten België.
- 2.3.8.6 De in dit Toepassingsreglement voorziene frequenties voor de zelfcontrole en de controles in het kader van het externe toezicht worden gerespecteerd voor de niet-vrijgestelde productiedelen.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

- 2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van koudasfalt, 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 zijn koudasfalt in overeenstemming te brengen met de referentie-documenten.

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.

2.4.5 Geldigheid van het certificaat

- 2.4.5.3 De geldigheid van het certificaat kan geschorst worden:
- op gemotiveerde aanvraag van de certificaathouder (art. 2.4.7);
 - door de certificatie-instelling als gevolg van een sanctie (art. 8.2);
 - bij het stopzetten van de productie voor het vervangen van de menginstallatie.

2.4.6 Wijziging van het certificaat

- 2.4.6.1 Als de producent een menginstallatie van een reeds gecertificeerde productie-eenheid gaat vervangen door een nieuwe menginstallatie, deelt hij dat van tevoren schriftelijk mee aan de certificatie-instelling.

- 2.4.6.2 In geval van uitbreiding of aanpassing toont de certificaathouder door zelfcontrole aan dat het nieuwe of aangepaste fabricaat conform is.
- 2.4.6.4 Na het vervangen van een menginstallatie van een reeds gecertificeerde productie-eenheid, wordt een opstartinspectie uitgevoerd die het nazicht van de nieuwe menginstallatie en van het aangepaste kwaliteitsplan omvat. Wanneer de opstartinspectie op een toereikende wijze beëindigd wordt, wordt het bestaande certificaat overgedragen op de nieuwe menginstallatie en wordt de schorsing (art. 2.4.5.3) opgeheven.
- 2.4.6.5 Als de gegevens op het certificaat wijzigen, brengt de leverancier de certificatie-instelling daar onmiddellijk van op de hoogte en wordt de certificatieaanvraag geactualiseerd (art. 5.1.5).

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

De producent mag zijn fabricaten identificeren door middel van een interne identificatie en/of receptcode. De overeenkomst tussen de interne benaming en/of receptcode en de fabricaten wordt duidelijk gemaakt aan de hand van de overzichtslijst van de geldige typekeuringen in het register van de productie (art. 6.1.2.3).

2.5.2 Publieke identificatie

2.5.2.1 Officiële benaming van het koudasfalt:

De officiële benaming van het koudasfalt beantwoordt aan de regels van PTV 861.

2.5.2.2 Commerciële benaming van het koudasfalt:

Een door de leverancier gekozen commerciële benaming mag niet tot verwarring leiden of in strijd zijn met de officiële benaming.

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

De levering van een fabricaat onder het COPRO-merk wordt door de leverancier duidelijk gemaakt door middel van een identificatie op de verpakking (art. 2.6.3) of – in geval van levering in bulk – op de leveringsbon (art. 2.6.4).

Als het koudasfalt geleverd wordt in een verpakking, wordt het geïdentificeerd op elke verpakkingseenheid (bijvoorbeeld per emmer of per zak) en per groep van verpakkingen (bijvoorbeeld per pallet). Die identificatie wordt opgemaakt volgens een in het kwaliteitsplan opgenomen procedure.

Op elke verpakkingseenheid worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- de naam en het adres van de leverancier en/of producent,
- de benaming(en) van het koudasfalt,
- een identificatie, zodat de traceerbaarheid naar de productiegegevens gewaarborgd is,
- de houdbaarheidsdatum van het koudasfalt.

Op elke groep van verpakkingen worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- de naam en het adres van de leverancier,
- de benaming(en) van het koudasfalt,
- de code van de betreffende technische fiche,
- de houdbaarheidsdatum van het koudasfalt,

- van zodra het certificaat uitgereikt werd, wordt er verwezen naar het COPRO-merk bij elk gecertificeerd fabricaat volgens de regels van artikel 2.6.4. Daarbij vermeldt men PTV 861 aangevuld met de klasse.

De houdbaarheidsdatum wordt weergegeven aan de hand van de effectieve houdbaarheidsdatum of op basis van de productiedatum en de houdbaarheidsduur.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

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

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De leveringsbonnen worden onderverdeeld in:

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

2.5.5.2 Op elke leveringsbon van de producent naar de leverancier worden minstens de volgende gegevens vermeld:

- het unieke, ononderbroken oplopende volgnummer;
- de naam en het adres van de producent;
- de naam en het adres van de productie-eenheid;
- de naam en gegevens van de leverancier;
- de publieke identificatie van het fabricaat (art. 2.5.2);
- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2;
- de datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- de hoeveelheid per fabricaat;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- van zodra het certificaat uitgereikt werd, wordt er verwezen naar het COPRO-merk bij elk gecertificeerd fabricaat volgens de regels van artikel 2.6.4. Daarbij vermeldt men PTV 861 aangevuld met de klasse.

De datumnotatie bevat dag, maand en jaar.

Elke leveringsbon wordt opgemaakt in minstens het volgende aantal exemplaren:

- 1 origineel exemplaar voor de leverancier,
- 1 afschrift voor de producent.

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

Elke leveringsbon wordt opgemaakt in minstens het volgende aantal exemplaren:

- 1 origineel exemplaar voor de bestemming,
- 1 afschrift voor de leverancier.

Een leverancier die niet de certificaathouder is, mag op de leveringsbon alleen verwijzen naar het COPRO-merk onder bepaalde voorwaarden (art. 2.6.6).

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

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

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-logo

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

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

- 2.6.2.1 Het COPRO-logo moet - behalve bij leveringen in bulk - op de verpakking van het koudasfalt aangebracht worden volgens de regels van artikel 2.6.3. In elk geval wordt het COPRO-logo op de leveringsbon aangebracht volgens de regels van artikel 2.6.4. Het COPRO-logo mag ook op andere handelsdocumenten en publicaties aangebracht worden volgens de regels van artikel 2.6.5.

2.6.4 Het COPRO-logo op de leveringsbon

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

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 resultaten die vermeld worden op de technische fiche zijn gebaseerd op de typekeuring en worden vermeld in het verslag van typekeuring.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van koudasfalt 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 koudasfalt 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 koudasfalt 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 koudasfalt beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie gebaseerd is 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 voldaan wordt 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 aangevraagd worden door:

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

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

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:

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

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel. We maken een onderscheid in materieel voor de productie en apparatuur voor controle.

4.2.1 Materieel voor de productie

- 4.2.1.1 De leverancier beschikt over materieel dat geschikt is voor de productie en in voorkomend geval ook de verpakking volgens de referentiedocumenten. Het materieel voldoet aan de eisen van PTV 861.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole een 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 koudasfalt en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.

Van die regel kan afgeweken worden in de volgende gevallen:

- Bij gebrek aan een ander laboratorium kan het toch worden gebruikt in het kader van het externe toezicht; in dat geval kan opgelegd worden dat het externe toezicht gebeurt in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
- Bij controles onder toezicht van de keuringsinstelling (art. 7.3.1), waarbij de leverancier gebruikmaakt van een geaccrediteerd extern laboratorium; in dat geval mag de externe controle door hetzelfde laboratorium gebeuren, waarbij wel de regels van artikel 7.3.1 gevolgd worden.

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

- 4.2.2.7 De gegevens van de effectief bij de bepaling van het gehalte oplosbaar bindmiddel gebruikte controleapparatuur worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden volgens artikel 6.1.2.3, voor zover er verschillende controleapparatuur gebruikt kan worden.

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

- 4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen die de leverancier vooropstelt en aan de eisen van PTV 861.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

- 4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen die bij een productie gebruikt kunnen worden.
- 4.3.2.2 De leverancier beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elke gevalideerde grondstof.
- 4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen worden door de producent traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2).

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

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

4.3.4 Opslag van grondstoffen

De grondstoffen worden per soort, kaliber, type en klasse opgeslagen. Als aggregaten van dezelfde soort en hetzelfde kaliber, maar van een verschillende klasse samen opgeslagen worden, wordt de hoop beschouwd als zijnde van de laagste klasse.

Elke grondstof op voorraad wordt individueel geïdentificeerd met een naamplaat. De naamplaat wordt bij het aggregaat of toevoegsel geplaatst en bij het uiteinde van de vulleiding voor vulstoffen en bindmiddelen.

Elke grondstof op voorraad wordt gescheiden opgeslagen, zodat kwaliteitsverlies, vermenging en/of verontreiniging van de opgeslagen grondstof vermeden wordt en de grondstof gemakkelijk toegankelijk blijft voor nazicht.

Twijfelachtige en afgekeurde grondstoffen worden duidelijk gescheiden van de andere grondstoffen opgeslagen en geïdentificeerd.

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

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

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.1 Eisen voor de productie-eenheid

4.4.1.1 De productie-eenheid voldoet aan de eisen van PTV 861 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 Het koudasfalt wordt geïdentificeerd volgens de procedures opgenomen in het kwaliteitsplan en volgens de regels van artikel 2.5.

De leverancier waarborgt door middel van de identificatie een duidelijke en nauwkeurige naspeurbaarheid. Als tekortkomingen vastgesteld worden, moet dat het afbakenen van de productiedelen mogelijk maken.

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

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

4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van het koudasfalt behouden zou blijven na een onderbreking van de periode van activiteit, kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekendmaken van de eisen

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

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Minstens de volgende productieparameters worden - voor zover van toepassing - op de productiefiche voorzien:

- de te gebruiken grondstoffen;
- het te gebruiken materieel;
- de productieparameters;
- de receptuur voor het koudasfalt.

4.5.5.2 De productiefiches worden bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Het koudasfalt voldoet aan de eisen van PTV 861.

4.5.8 Levering van het product

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

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

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

- het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem (volgens Bijlage A);
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met de productie (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met het materieel voor de productie:
 - onderhoud en herstellingen;
 - kalibraties: met een kalibratieschema (overzicht controleapparatuur, frequenties) en een procedure voor het uitvoeren van de controles, kalibraties en ijkingen, met vermelding van de toleranties, de nauwkeurigheden, de traceerbaarheid ten opzichte van nationale standaarden (conform de toepasselijke reglementen, proefmethoden en normen);
- procedures in verband met typekeuring;
- procedures in verband met controles (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met controleapparatuur (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met registratie en archivering (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met personeel en opleiding.

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

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

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde afwijkingen op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatie-verslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden;
- k) een origineel, blanco exemplaar van een leveringsbon voor koudasfalt;
- l) een kopie van een volledig ingevulde leveringsbon van koudasfalt.

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

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

4.7 TYPEKEURING

Dit artikel handelt over de eventueel vereiste typekeuring van het product. Meer courant spreekt men van (Initial) Type Testing of ITT of product typebepaling. Eventueel kan het onderscheid gemaakt worden tussen een initiële typekeuring en een herhaalde typekeuring.

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 De typekeuring gebeurt volgens de regels van PTV 861.
- 4.7.1.2 De leverancier kan voor de proeven van de typekeuring een beroep doen op een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4. De spoorvormingsproef kan ook uitgevoerd worden door het laboratorium van AWW in Evere of SPW in Nijvel, op een monster dat onder toezicht van de keuringsinstelling genomen werd bij de leverancier.

4.7.2 Draagwijdte

Zie PTV 861.

4.7.3 Eisen

Zie PTV 861.

4.7.4 Verslag van typekeuring

4.7.4.1 Code van het verslag van typekeuring:

Elk verslag van typekeuring wordt geïdentificeerd door een unieke code, die bestaat uit vijf delen, van elkaar gescheiden door het "/"-teken:

- deel 1: het door de certificatie-instelling toegekende identificatienummer van de leverancier;
- deel 2: het door de certificatie-instelling toegekende identificatienummer van het product (= 61);
- deel 3: het jaar waarin het verslag van typekeuring ingediend werd;
- deel 4: het fabricaatnummer;
- deel 5: de versie van het verslag van typekeuring.

De volledige code wordt op elke bladzijde van het verslag van typekeuring vermeld.

Inhoud van het verslag van typekeuring:

De inhoud van het verslag van typekeuring beantwoordt aan PTV 861.

Elk vermeld kenmerk, opgenomen in het verslag van typekeuring, moet vermeld zijn in het register van de proeven.

Als de leverancier bepaalde proeven van de typekeuring of verificatie liet uitvoeren bij een extern laboratorium, wordt een volledige kopie van het verslag van het laboratorium eveneens bij het ingediende verslag van typekeuring gevoegd.

Alle bijlagen worden voorzien van een paginanummering en van de code van het verslag van typekeuring.

4.7.4.2 Elk verslag van typekeuring wordt goedgekeurd door de certificatie-instelling. Die goedkeuring slaat op de overeenkomstigheid van de inhoud met dit Toepassingsreglement en met PTV 861. De aanvaarding van een fabricaat voor een bepaald werk gebeurt daarentegen door de klant.

Bij het indienen van elk nieuw verslag van typekeuring wordt één exemplaar aan de certificatie-instelling bezorgd, samen met de eventuele bijlagen.

In elk geval moet elk nieuw verslag van typekeuring of elke verbeterde bladzijde van een ter goedkeuring voorgelegd verslag van typekeuring vergezeld worden van een schriftelijke aanvraag door de leverancier.

Het eerste nazicht van een verslag van typekeuring door de certificatie-instelling is gratis. De kosten voor het nazicht van verbeterde verslagen van typekeuring zijn ten laste van de leverancier.

Pas wanneer het verslag van typekeuring beantwoordt aan het Toepassingsreglement en aan PTV 861, wordt het door de certificatie-instelling gewaarmerkt.

4.7.5 Geldigheid

4.7.5.1 Alleen door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van typekeuring zijn geldig. Het originele gewaarmerkte exemplaar wordt bewaard in het technisch dossier van de leverancier.

4.7.5.2 De geldigheidsduur van het verslag van typekeuring is in principe tien jaar, te rekenen vanaf de datum van indiening.

De geldigheidsperiode kan beëindigd worden:

- door de leverancier, als hij het verslag van typekeuring wenst in te trekken;
- door de leverancier, als de mengselformule gewijzigd werd;
- door de certificatie-instelling, als de typekeuring niet uitgevoerd werd volgens de regels.

De geldigheidsperiode wordt automatisch beëindigd:

- als de geldigheidsperiode van het verslag van typekeuring beëindigd is;
- als het certificaat ingetrokken wordt.

4.7.6 Wijzigingen

Zie PTV 861.

4.7.7 Herhaalde typekeuring

Zie PTV 861.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De duur van de proefperiode bedraagt maximaal 1 jaar.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

In elk geval is het minimale aantal proeven voor korrelverdeling en bindmiddelgehalte per fabricaat, waarvan de resultaten beantwoorden aan PTV 861, gelijk aan drie. De drie recentste proefresultaten moeten bovendien conform zijn.

Voor de andere proeven volgens artikel 5.7.1.4 volstaan twee proeven. De twee recentste proefresultaten moeten bovendien conform zijn.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

In elk geval is het minimale aantal vergelijkende proeven per fabricaat, waarvan de resultaten conform zijn volgens artikel 7.3.2, gelijk aan twee. Alle resultaten van de twee recentste vergelijkende proeven moeten bovendien conform zijn.

De aanvrager en de keuringsinstelling kunnen echter overeenkomen om een volgende inspectie of een volgende monsterneming uit te stellen; dat om de aanvrager de nodige tijd te geven om eventuele tekortkomingen eerst te verhelpen.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

5.2.8.1 Als de proefperiode na een jaar niet met een positief resultaat afgesloten kan worden of als er binnen de 6 maanden volgend op een opstartinspectie geen nieuwe inspectie uitgevoerd wordt, 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 in geval van tekortkomingen.

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.1 Werkbladen

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

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de grondstoffen:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

- a) Een overzichtslijst met alle door de producent aanvaarde grondstoffen, met vermelding van de soort, kaliber, klasse, herkomst en leverancier.
- b) Leveringsbonnen en afvoerbonnen van de grondstoffen:

De originele leveringsbonnen worden in oplopende volgorde geklasseerd per grondstof, per soort, per kaliber en per klasse.

Afvoerbonnen van grondstoffen die opnieuw afgevoerd werden, moeten overzichtelijk bijgehouden worden.

- c) Overzichtlijsten:

Per soort, per kaliber en per klasse schrijft de producent op datum de gegevens in over:

- de aangevoerde hoeveelheden,
- de eventueel afgevoerde hoeveelheden,
- de cumulatieve aangevoerde hoeveelheden,
- de leverancier van de grondstof en de herkomst,
- de nummers van de erop uitgevoerde proeven.

Eventuele tekortkomingen bij de leveringsdocumenten worden traceerbaar bijgehouden.

Voor die overzichtslijsten kan de leverancier vertrekken van gegevens die beschikbaar zijn bij onder andere de weegbrug of de boekhouding, voor zover alle gevraagde gegevens vermeld worden en deze lijsten per maand beschikbaar zijn binnen de vijf eerste werkdagen van de daaropvolgende maand.

Per soort, per kaliber en per klasse mogen de gegevens ook opgegeven worden per maand in plaats van per dag. Dat mag alleen wanneer aan elk van de volgende voorwaarden voldaan is:

- 1) de lijsten moeten automatisch gegenereerd worden door software die gebruikt wordt door de weegbrug of de boekhouding,
 - 2) de leverancier moet blijvend aantonen dat de gebruikte lijsten geen tekortkomingen bevatten,
 - 3) alle leveringsbonnen moeten in oplopende volgorde geklasseerd worden per soort, per kaliber en per klasse, overeenkomstig de gebruikte overzichtslijsten.
- d) De actuele technische fiche en het eventuele certificaat of attest van overeenkomstigheid van alle grondstoffen.

Als grondstoffen niet alleen gebruikt worden voor de productie van koudasfalt, wordt dat duidelijk vermeld in het grondstoffenregister.

Register van de productie:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

- a) De overzichtslijst van de geldige technische fiches:

Dit overzicht vermeldt per technische fiche het type koudasfalt, de code van technische fiche en de overeenkomstige receptcode.

- b) De productiefiches:

Op de productiefiches worden, per receptcode, chronologisch alle gewijzigde instelwaarden en productieparameters voor het productieproces geregistreerd, eventueel gestaafd door het nummer van de betreffende interne proef waarop de bijsturing gesteund is.

Voor elke te gebruiken grondstof wordt de soort, het kaliber en de klasse vermeld.

Grondstoffen die manueel gedoseerd worden, zoals toevoegsels, worden eveneens vermeld met de vorm waaronder ze gedoseerd worden.

- c) Een dagelijks en maandelijks overzicht van de geproduceerde hoeveelheden per fabricaat, met vermelding van de uitgevoerde proeven op elk fabricaat.
- d) Het overzicht van de productiecontroles.

Register van de proeven:

Dit register bevat alle conforme en niet-conforme gegevens en resultaten van proeven. Het register maakt een onderscheid tussen:

- a) de interne proeven op grondstoffen: individuele proefresultaten, oplopend geklasseerd op proefnummer, per soort, kaliber en klasse,

- b) de interne proeven op koudasfalt: individuele proefresultaten, oplopend geklasseerd op proefnummer, per fabricaat,
- c) de controleproeven op koudasfalt (door de keuringsinstelling, de klant, ...),
- d) de proeven in het kader van de typekeuring, geklasseerd per fabricaat.

Elke proef uitgevoerd in het laboratorium voor de zelfcontrole krijgt een uniek, ononderbroken oplopend volgnummer, dat chronologisch toegekend wordt.

Elk proefverslag vermeldt bovendien de gegevens van monsterneming, monstervoorbereiding en beproeving, volgens de toepasselijke proefmethoden. In elk geval vermeldt de leverancier altijd het tijdstip en de uitvoerder van de monsterneming en het tijdstip en de uitvoerder van de beproeving.

In geval van een niet-conform proefresultaat worden ook de oorzaak van de tekortkoming en de genomen acties en maatregelen vermeld op het individuele proefverslag.

Als de leverancier voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de resultaten verkregen door dat laboratorium ten laatste één werkdag na het gekend zijn van de resultaten ingeschreven in het register.

Register van de leveringen van koudasfalt:

In het register wordt een onderscheid gemaakt tussen:

- de leveringsbonnen van de leveringen door de producent - dat deel moet beschikbaar zijn bij de producent en bij de certificaathouder,
- de leveringsbonnen van de leveringen door de certificaathouder - dat deel hoeft alleen beschikbaar te zijn bij de certificaathouder.

Het register bevat de volgende onderdelen:

a) Leveringsbonnen van koudasfalt:

De afschriften van de leveringsbonnen worden per dag oplopend geklasseerd op volgnummer.

b) Dagelijkse overzichtslijsten:

Per dag vermeldt de leverancier de dagelijks geleverde hoeveelheden koudasfalt, per fabricaat, met verwijzing naar de betreffende technische fiche.

Dagelijks wordt het totaal gemaakt van alle geleverde hoeveelheden koudasfalt.

c) Maandelijks overzichtslijsten:

Maandelijks wordt een overzicht gemaakt van de geleverde hoeveelheden per fabricaat, met vermelding van de code van technische fiche.

d) Een overzicht van de controles van de behandeling, identificatie, opslag en levering van koudasfalt.

Register van het materieel:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Onderhoud en herstellingen aan de menginstallatie:

Elke manuele regeling, herstelling of ander onderhoud van de menginstallatie wordt geregistreerd, met als doel de oorzaken van eventuele tekortkomingen bij het koudasfalt te achterhalen.

b) Controle, kalibratie en ijking van de menginstallatie en de weegbrug:

Het register bevat een overzicht van de weeg-, doseer-, controle- en meetuitrusting van de menginstallatie, volgens Reglementaire Nota RNR 02, samen met de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen geklasseerd per instrument.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 02.

b) De ijkcertificaten, kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per instrument.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid of bij de leverancier, overeenkomstig de afspraken met de keuringsinstelling.
- 6.1.2.6 De productiefiches worden door de producent doorlopend actueel gehouden voorafgaand aan de productie en zijn tijdens de productie beschikbaar op de productie-eenheid.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Voor de volgende registers is het toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier bijgehouden worden:
- het register van het materieel;
 - de proefverslagen van de individuele proeven op grondstoffen.

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 uitgevoerd worden als onderdeel van de zelfcontrole in het kader van de productcertificatie.

6.2.2 Controlelocaties

De controles en proeven kunnen gebeuren:

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

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

Van elke uitgevoerde proef maakt de producent een proefverslag op, waarop ook de eisen voor het resultaat vermeld worden. Alle proefverslagen van proeven op grondstoffen worden bewaard in het register van de proeven op grondstoffen.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid en de opslagplaats

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

Op de opslagplaats gebeuren de volgende controles:

Controle	Frequentie	Methode
identificatie van de producten volgens artikel 2.5	doorlopend	visueel
beschadigingen	doorlopend	visueel

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

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

Op het productieproces gebeuren de volgende controles:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
doseersystemen van grondstoffen	de nauwkeurigheid van de dosering opvolgen	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek
recept	gebruik van conform recept verifiëren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek
productieparameters	productieproces verifiëren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek

De gegevens en resultaten van de controle van de productie worden genoteerd in het register van de productie en/of het register van het materieel, volgens artikel 6.1.2.3.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

6.2.6.1 Controle op het geproduceerde koudasfalt:

Op het koudasfalt worden minstens de volgende proeven uitgevoerd, gelijkmatig gespreid over de productie:

Controle	Methode	Frequentie
zintuiglijke controle ⁽⁴⁾	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	elke productie
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling ^(1,2,4)	PTV 861 artikel 4.3	minstens 1 proef per fabricaat per productiedag en 1 proef per beginnende schijf van 500 ton per fabricaat
gehalte residuaal oplosbaar bindmiddel ^(1,3,4)	PTV 861 artikel 4.4	
zintuiglijke controle van de grondstoffen in het koudasfalt ^(1,2,4)	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	
verhardingsvermogen ^(1,5)	PTV 861 artikel 4.5	1 proef per beginnende schijf van 100 ton per fabricaat, met een maximum van 1 proef per maand, per fabricaat
vormstabiliteit ^(1,5)	PTV 861 artikel 4.6	
weerstand tegen onthulling ^(1,5)	PTV 861 artikel 4.7	
indirecte treksterkte ^(1,5)	PTV 861 artikel 4.9	
verdichtbaarheid ^(1,5)	PTV 861 artikel 4.10	
⁽¹⁾ De monsterneming gebeurt volgens PTV 861 artikel 4.1, en het voorbereiden van het monster volgens PTV 861 artikel 4.2.		
⁽²⁾ Deze controle wordt uitgevoerd op het uitgewassen monster.		
⁽³⁾ Als men werkt volgens EN 12697-39, worden alle gegevens in verband met de kalibratie van het verbrandingstoestel bewaard in het register van de controleapparatuur.		
⁽⁴⁾ De resultaten van deze proeven moeten gekend en conform zijn voordat het betreffende productiedeel geleverd mag worden onder het merk.		
⁽⁵⁾ De resultaten van deze proeven moeten gekend zijn ten laatste 20 werkdagen na de productiedag van het monster.		

Een overzicht van de op het geproduceerde koudasfalt uitgevoerde proeven wordt per dag bijgehouden in het register van de productie.

Van elke uitgevoerde proef maakt de leverancier een proefverslag op. Alle proefverslagen van proeven op koudasfalt worden bewaard in het register van de proeven op koudasfalt, volgens artikel 6.1.2.3.

De nauwkeurigheid van elk individueel proefresultaat is volgens de regels van de proefmethode. Als dat vereist is voor een correcte evaluatie, kan een grotere nauwkeurigheid aangewezen zijn.

De maximaal toelaatbare afwijkingen voor het gehalte residuaal oplosbaar bindmiddel en voor de korrelverdeling zijn opgenomen in PTV 861 artikel 3.4.

6.2.6.2 Controle op de levering van koudasfalt:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
houdbaarheid van het koudasfalt	nagaan of het koudasfalt zijn eigenschappen bewaart in de tijd	herhalen van bepaalde proeven na x tijd (x = keuze leverancier)	onderdeel van typekeuring en 2 / jaar ⁽¹⁾
properheid van de stockageoppervlakken	verontreiniging van het koudasfalt in bulk vermijden	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	doorlopend
zintuiglijke controle van koudasfalt op voorraad	beschadiging van de verpakking of verontreiniging van het koudasfalt detecteren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	doorlopend
identificatie	de juistheid van de identificatie verifiëren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	elke productie
properheid van de vrachtwagen (bij levering in bulk)	verontreiniging van het koudasfalt vermijden	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	voor het laden van de vrachtwagen
⁽¹⁾ De houdbaarheid wordt gecontroleerd bij het uitvoeren van vergelijkende proeven in het kader van het externe toezicht volgens artikel 7.3.2.			

Als per fabricaat de geleverde hoeveelheden afwijken van de geproduceerde hoeveelheden koudasfalt, wordt de oorzaak van dat verschil traceerbaar bijgehouden.

De gegevens en resultaten van de controle van de behandeling, identificatie, opslag en levering van koudasfalt worden ingeschreven in het register van de leveringen van koudasfalt, volgens artikel 6.1.2.3.

6.2.7 **Controles, kalibraties en ijkingen van materieel**

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens Reglementaire Nota RNR 02.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

Dit artikel geeft aan wat de leverancier moet ondernemen in geval van tekortkomingen.

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

6.3.1.1 Elke tekortkoming wordt duidelijk (onderlijnd, in kleur, ...) geregistreerd in het betreffende register (art. 6.1.2.3).

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

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

- gebreken aan de menginstallatie die invloed kunnen hebben op de conformiteit van het koudasfalt;
- gebreken aan de controleapparatuur;
- tekortkomingen bij het maken van de leveringsbonnen;
- tekortkomingen bij het koudasfalt (art. 6.2);
- afwezigheid van het controlepersoneel, wat de zelfcontrole in het gedrang zou kunnen brengen.

De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de niet-conformiteit van een product, worden beschreven in artikels 6.3.2 tot en met 6.3.8.

6.3.5 Vaststelling van een tekortkoming bij een grondstof

Als een grondstof of de opslag van een grondstof niet voldoet, kan de producent in eerste instantie:

- a) de grondstof gebruiken voor een andere toepassing, waarvoor de grondstof wel voldoet,
- b) de grondstof zodanig bewerken dat de tekortkoming verholpen wordt,
- c) het productieproces en de productiecontrole zodanig aanpassen dat de tekortkoming bij de grondstof opgevangen wordt en de conformiteit van het koudasfalt gewaarborgd blijft,
- d) de grondstof afkeuren en vervolgens afvoeren.

De betreffende productie van koudasfalt wordt onmiddellijk beproefd, om alle twijfels over de conformiteit weg te nemen.

Als de tekortkoming bij de grondstof aanhoudt, neemt de producent maatregelen om de aanvoer van conforme grondstoffen te herstellen.

6.3.6 Vaststelling van een tekortkoming bij de proefresultaten van koudasfalt

Als een individueel proefresultaat niet voldoet, heeft de leverancier twee mogelijkheden:

- a) De leverancier aanvaardt het resultaat.
- b) Het resultaat wordt als niet-representatief of onbetrouwbaar beschouwd. Er moet dan onmiddellijk een interne tegenproef op het tweede deelmonster uitgevoerd worden. Het proefresultaat van die tegenproef is doorslaggevend.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef eveneens ontoereikend.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef wel toereikend. De leverancier stelt een onderzoek in naar de reden waarom het eerste resultaat ontoereikend was. Als er geen mogelijke oorzaken van de tekortkoming vastgesteld worden, hoeft de leverancier geen rekening te houden met het oorspronkelijke proefresultaat.

Als een proefresultaat definitief als ontoereikend beschouwd wordt, wordt de levering van het betreffende fabricaat onmiddellijk gestaakt totdat de leverancier de nodige maatregelen getroffen heeft om de tekortkoming te verhelpen. Het niet-conforme productiedeel wordt bepaald, afgezonderd en geïdentificeerd. De verdere behandeling ervan gebeurt volgens artikels 6.3.2, 6.3.3 en 6.3.4.

6.3.7 Bijsturen van het productieproces

Het productieproces wordt bijgestuurd volgens een procedure opgenomen in het kwaliteitshandboek.

Elke bijsturing van het productieproces wordt geregistreerd op de productiefiches in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

6.3.8 Vaststelling van een tekortkoming bij de controleapparatuur

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

Als uit dat nazicht blijkt dat de conformiteit 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). In geval van tekortkomingen daarbij, moet de leverancier maatregelen ondernemen.

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaardinspecties hebben betrekking op:

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

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaardinspectie 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 02;
- om het even welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk geacht wordt, bijvoorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier bij het vaststellen van tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie opgelegd door de certificatie-instelling (artikel 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de leverancier.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

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

7.2.3.2 In de regel zijn er minstens twee inspecties per jaar bij de certificaathouder. Dit aantal kan worden verhoogd om het voorziene aantal vergelijkende proeven te kunnen uitvoeren.

Als de certificaathouder niet de producent is, wordt driejaarlijks één van de inspecties bij de certificaathouder vervangen door een inspectie bij de producent.

7.2.3.3 Het aantal bijkomende inspecties per jaar voor het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling is zodanig dat voldaan wordt aan de regels van Reglementaire Nota RNR 02.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

- 7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling uitgevoerd kunnen worden, zijn vermeld in artikel 7.3.2.2.
- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.10 De controleresultaten worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.
- 7.3.1.11 De leverancier onderzoekt waarom het resultaat van de proef die uitgevoerd werd onder toezicht van de keuringsinstelling niet conform is of afwijkt van de resultaten van de tien vorige proeven. Daarbij worden de regels van artikel 6.3 gevolgd.

De reden en de eventueel genomen maatregelen om die tekortkoming te verhelpen, worden aan de keuringsinstelling meegedeeld.

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

7.3.2 Vergelijkende proeven

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

Controle	Methode	Frequentie
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling ^(1,2)	PTV 861 artikel 4.3	2 proeven per fabricaat per jaar
gehalte residuaal oplosbaar bindmiddel ⁽¹⁾	PTV 861 artikel 4.4 op basis van EN 12697-1	
zintuiglijke controle van de grondstoffen in het koudasfalt	aard van het grove aggregaat visueel nakijken, eventueel aangevuld met een controle met HCl	
verhardingsvermogen ⁽¹⁾	PTV 861 artikel 4.5	
vormstabiliteit ⁽¹⁾	PTV 861 artikel 4.6	
weerstand tegen onthulling ⁽¹⁾	PTV 861 artikel 4.7	
indirecte treksterkte ⁽¹⁾	PTV 861 artikel 4.9	
verdichtbaarheid ⁽¹⁾	PTV 861 artikel 4.10	

houdbaarheid van koudasfalt	(1)	door middel van het uitvoeren van alle bovenstaande proeven in deze tabel, na x tijd (x = gekozen en vastgelegd door de leverancier)	2 reeksen proeven per fabricaat per jaar
<p>(1) De monsterneming gebeurt volgens PTV 861 artikel 4.1, en het voorbereiden van het monster volgens PTV 861 artikel 4.2.</p> <p>(2) In het controlelaboratorium gebeurt dat met de volgende zeven: 1,4 D; D; 10 mm, 6,3 mm, 4 mm, 2 mm, 1 mm en 0,063 mm. De zeefdoorvallen door 10 mm en 6,3 mm worden alleen aangevraagd als ze kleiner zijn dan D.</p>			

7.3.2.3 Elke monsterneming omvat vier deelmonsters genomen uit dezelfde productie.

Een deelmonster wordt onderzocht door de leverancier, eventueel in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Het tweede deelmonster kan door de leverancier gebruikt worden voor een interne tegenproef, als het resultaat van de proef op het eerste deelmonster niet conform is. Het derde deelmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium. Het vierde deelmonster wordt door de leverancier in geschikte omstandigheden bewaard voor het geval een tegenproef vereist is.

7.3.2.5 Het vierde deelmonster dat bestemd is voor een eventuele tegenproef wordt door de keuringsinstelling verzegeld.

7.3.2.6 Het transport van de deelmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt in principe door de keuringsinstelling. Het transport is op kosten van de leverancier.

7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De proefaanvraag wordt voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (art. 7.3.2.6) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.2.8 Zodra de leverancier de proefresultaten van zijn deelmonster kent, worden die per e-mail overgemaakt aan de keuringsinstelling, vergezeld van de mengselformule.

7.3.2.9 Nazicht van de proefresultaten:

Bij de externe controle wordt de conformiteit van de proefresultaten op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.

Reproduceerbaarheidstest voor korrelverdeling en residuaal oplosbaar bindmiddelgehalte:

Men bepaalt Δr , het absolute verschil tussen het resultaat van het laboratorium voor de zelfcontrole en het resultaat van het controlelaboratorium.

Op basis van elk Δr wordt een R_{index} bepaald:

$$R_{index} = \frac{\Delta r_i}{\Delta r_m} \leq R$$

waarbij: Δr_i = de individuele waarde Δr ,

Δr_m = de gemiddelde waarde Δr voor de doorval door de zeef, voor het beschouwde type koudasfalt,

R = de grenswaarde voor de R_{index} , volgens de onderstaande tabel:

Zeef	R
zeef \geq 2 mm	2,7
2 mm > zeef > 0,063 mm	3,0
0,063 mm	2,8

Het resultaat van een reproduceerbaarheidstest wordt als ontoereikend beschouwd als:

- voor een zeefdoorval de R_{index} groter is dan R,
- voor het gehalte residuaal oplosbaar bindmiddel, Δr groter is dan 0,5 %.

Reproduceerbaarheidstest voor andere kenmerken van koudasfalt:

Hiervoor wordt de reproduceerbaarheid momenteel niet beoordeeld. Het resultaat van het controlelaboratorium moet conform zijn.

7.3.2.10 De tegenproef wordt uitgevoerd op het vierde deelmonster van de monsterneming (art. 7.3.2.3).

De certificatie-instelling kan 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

Het bedrag voor de certificatiebijdrage is opgenomen in het Tariefreglement voor Koudasfalt TAR 61.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per inspectie, de prestatievergoeding, de verplaatsingsvergoeding, de vervoerskosten en de verblijfsvergoeding worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.

BIJLAGE A: KWALITEITSHANDBOEK

De in artikel 4.6.2.2 vermelde onderdelen van het kwaliteitshandboek worden gedetailleerd als volgt:

Organogram:

Administratieve en productietechnische bedrijfsorganisatie: directie, kwaliteitsverantwoordelijke, verantwoordelijke voor de zelfcontrole, laboratoriumverantwoordelijke, laborant(en), productieverantwoordelijke, weegbrugverantwoordelijke, ...

Functieomschrijvingen en aanduiding van de verantwoordelijken:

De functieomschrijvingen bevatten minstens:

- een opsomming van de verschillende bevoegdheden en verantwoordelijkheden per functie;
- de namen van de personen die de functies uitoefenen; namen van de plaatsverangers van de kwaliteitsverantwoordelijke, de verantwoordelijke voor de zelfcontrole, de laboratoriumverantwoordelijke, de productieverantwoordelijke, ...;
- de namen van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling te ondertekenen (minstens twee namen).

Uit de beschrijvingen moet onder andere blijken wie bevoegd is om acties te ondernemen om niet-conforme producten te vermijden en wie kwaliteitsproblemen bij producten identificeert en registreert.

De door de directie ondertekende verklaring (met datum en versienummer) waarin de kwaliteitsverantwoordelijke aangeduid wordt, vermeldt minstens:

- de naam van de persoon die de verantwoordelijkheid krijgt;
- zijn kennis en ervaring;
- dat de directie de bevoegdheid geeft aan deze persoon en de middelen ter beschikking gesteld worden om ze uit te voeren;
- dat de zelfcontrole geïmplementeerd zal worden, met verwijzing naar alle geldende reglementen (met versie te vermelden);
- dat de zelfcontrole gehandhaafd zal worden, en dat de geldende reglementen gerespecteerd zullen worden.

Procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten:

De onderaanneming kan onder andere betrekking hebben op de zelfcontrole (extern laboratorium, laboratorium van de leverancier).

Procedure voor de behandeling van tekortkomingen:

Deze procedure beschrijft minstens:

- de waarborg (in de mate van het mogelijke) dat niet-conforme producten niet geleverd worden;
- de registratie van de tekortkoming;

- het onderzoek en de follow-up van de tekortkoming;
- het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- de registratie van correctieve acties en corrigerende maatregelen.

In de procedures wordt een onderscheid gemaakt tussen tekortkomingen bij de grondstoffen, bij de productie, bij de behandeling, opslag of levering van koudasfalt en tekortkomingen bij de analyse van het koudasfalt.

Documentenbeheersysteem:

Er worden afzonderlijke procedures voorzien voor het kwaliteitshandboek, het technisch dossier, blancoformulieren, eventuele werkinstructies en referentiedocumenten. Die procedures behandelen de opstelling, de identificatie, het nazicht, de goedkeuring, de verspreiding, de duplicatie, de bijwerking, de archivering en de intrekking van de documenten.

Verder voorziet de leverancier een overzichtslijst van alle geldende referentiedocumenten: reglementen, rondzendbrieven, PTV's, normen, bestekken, proefmethoden, verslagen van typekeuring, technische fiches, ... (met vermelding van versie en uitgiftedatum).

Procedures in verband met de beheersing van de productie:

De procedures in verband met de grondstoffen beschrijven minstens:

- de aanvoer van grondstoffen, met daarbij in het bijzonder:
 - de grondstoffen die aanvaard mogen worden (overzichtslijst);
 - de kwaliteitseisen waaraan de grondstoffen moeten voldoen;
- de voorraad, met daarbij in het bijzonder:
 - de identificatie van de grondstoffen (hopen, silo's en tanks);
 - de identificatie en opslag van twijfelachtige of afgekeurde grondstoffen;
 - het bijhouden van het register van de grondstoffen;
- de afvoer van grondstoffen, met daarbij in het bijzonder de afvoer van afgekeurde grondstoffen.

De procedures in verband met de productie beschrijven het productieproces met daarbij minstens:

- het produceren van koudasfalt (opstarten, produceren, overschakelen op andere grondstoffen, ...);
- het vullen van de voordosering;
- de dosering van toevoegsels;
- het aanpassen van het recept;
- het aanpassen van de productiefiches;
- het behandelen en afvoeren van overtollige grondstoffen (uitdraai);
- het behandelen, afvoeren en registreren van productieoverschotten;
- het bijhouden van het register van de productie.

De procedures in verband met de behandeling, opslag en levering van koudasfalt beschrijven minstens:

- de opslag van koudasfalt;
- het wegen van de vrachtwagens voor leveringen in bulk;
- het opmaken van de leveringsdocumenten;
- het bijhouden van afvoer naar het stort;
- het bijhouden van koudasfalt die in bulk terugkomt van de werf;
- het bijhouden van het register van de leveringen van koudasfalt;
- het aanbrengen van de identificatie op leveringsbonnen en verpakkingen;
- de link tussen de identificatie en de productiegegevens.

Procedures in verband met de controles:

De procedures in verband met de controles op de grondstoffen beschrijven minstens:

- de aanvaardingscontrole, met daarbij in het bijzonder:
 - de ingangscntrole van grondstoffen bij aanvoer;
 - de controle van de leveringsdocumenten;
 - richtlijnen in verband met de registratie van de controlegegevens en resultaten;
- de controle en proeven van grondstoffen op voorraad met de proefmethoden, de frequenties en de toleranties; daarbij is er specifieke aandacht voor:
 - de zintuiglijke controle van aggregaten, bindmiddelen en toevoegsels op voorraad;
 - de controle van de kenmerken van toevoegsels;
 - de registratie van de controlegegevens en -resultaten en het bijhouden van het register van de proeven.

De procedures in verband met de controles op de productie beschrijven minstens:

- de controle van de nauwkeurigheid van de doseersystemen;
- de controle van het recept;
- de controle van de productieparameters.

Daarbij geeft men duidelijke richtlijnen in verband met de registratie van de controlegegevens en -resultaten.

De procedures in verband met de controles op het koudasfalt beschrijven minstens de controles en proeven op koudasfalt met de proefmethoden, de frequenties en de toleranties.

Daarbij is er ook aandacht voor:

- de zintuiglijke controle van koudasfalt;
- de registratie van de controlegegevens en -resultaten en het bijhouden van het register van de proeven.

De procedures in verband met de controles op de opslag en levering van koudasfalt beschrijven minstens:

- het bepalen van de houdbaarheidsduur van koudasfalt;
- de controle van de identificatie op de verpakkingen;
- de controle van de properheid van de stockageoppervlakken (bulk);
- de controle van de properheid van de vrachtwagen (bulk).

Daarbij is er ook aandacht voor de registratie van de controlegegevens en -resultaten.

Procedures in verband met de controleapparatuur:

De procedures in verband met de controles op de controleapparatuur bevatten minstens:

- een overzicht, met per controleapparaat: naam, beschrijving, unieke identificatie (serienummer of interne identificatie), vereiste nauwkeurigheid, methode en frequentie voor het ijken, kalibreren of controleren;
- eventuele richtlijnen in verband met het gebruik van de controleapparatuur (met verwijzing naar handleidingen);
- de werkwijze voor het identificeren;
- richtlijnen voor het bewaren van de ijkcertificaten, kalibratie- en controleverslagen;
- richtlijnen voor het bijhouden van het register van de controleapparatuur.

Procedures in verband met registratie en archivering:

De procedures in verband met registratie en archivering beschrijven minstens:

- algemene richtlijnen voor het registreren van gegevens (de specifieke richtlijnen worden opgenomen in de afzonderlijke procedures);
- wanneer gearchiveerd wordt (na welke termijn);
- wat gearchiveerd wordt;
- waar gearchiveerd wordt;
- hoelang gearchiveerd wordt (welke termijn).

Bijzondere aandacht gaat uit naar het registreren van tekortkomingen, waarbij verwezen kan worden naar de specifieke procedure voor de behandeling van tekortkomingen.

In de procedures over archivering is er aandacht voor de archivering van documenten op computer en het maken en beschikbaar stellen van back-ups.

Personeel en opleiding:

De procedures in verband met de opleiding van het personeel beschrijven minstens:

- het opleidingsschema voor het personeel dat betrokken is bij de zelfcontrole;
- de kwalificatie en competentie van het personeel op basis van scholing, opleiding of ervaring;
- het registreren van opleidingen van het personeel dat betrokken is bij de zelfcontrole.

De leverancier houdt personeelsfiches bij, met per persoon een opsomming van zijn opleidingen en ervaring.

BIJLAGE B: TECHNISCH DOSSIER

B.1 Algemene beschrijving van de productie-eenheid

De beschrijving van de productie-eenheid omvat minstens:

- een liggingplan: kaart van de omgeving (steden, snelwegen) met aanduiding van de ligging van de productie-eenheid;
- een situatieplan: plan van de volledige productie-eenheid, met locatie van de menginstallatie met de verschillende onderdelen, opslag aggregaten, opslag bindmiddelen, opslag vulstoffen, opslag toevoegsels, weegbruggen, laboratorium, andere gebouwen, parkeergelegenheid;
- de algemene gegevens van de menginstallatie: merk van de menginstallatie, type (continu, discontinu), bouwjaar, productiecapaciteit (ton/h en max. grootte van een mengeling), ...

B.2 Beschrijving van de opslag van de grondstoffen

De beschrijving van de opslag van de grondstoffen omvat minstens:

- voor de aggregaten:
 - op welk soort oppervlak;
 - de scheiding tussen de verschillende hopen;
 - de identificatie van de verschillende hopen;
- voor de aanvoervulstoffen:
 - het aantal silo's;
 - de capaciteit van elke silo;
 - de basisverdeling van de verschillende vulstoffen over de silo's;
 - de beveiliging tegen overvulling;
 - de verbindingen tussen de silo's (actief of passief overblazen);
- voor het teruggewonnen stof:
 - het aantal silo's;
 - de capaciteit van elke silo;
 - de inhoud (type teruggewonnen stof) van elke silo;
 - de beveiliging tegen overvulling;
 - de verbindingen tussen de silo's (actief of passief overblazen);
- voor de bindmiddelen:
 - het aantal tanks;
 - de capaciteit van elke tank;
 - de basisverdeling van de verschillende bindmiddelen over de tanks;
 - de beveiliging tegen overvulling;
 - de mogelijkheden voor overpompen of mengen van bindmiddelen;

- voor de toevoegsels: de wijze waarop de verschillende toevoegsels opgeslagen worden en beschermd tegen weersinvloeden.

B.3 Gedetailleerde beschrijving van de menginstallatie en het productieproces

De gedetailleerde beschrijving van de menginstallatie en het productieproces omvat minstens een beschrijving van de wijze waarop het koudasfalt geproduceerd wordt, met aandacht voor:

- de verschillende grondstoffen en de wijze waarop ze gedoseerd, behandeld, afgewogen en gemengd worden;
- de wijze waarop bepaalde productieparameters (o.a. temperaturen) gemeten en geregistreerd worden;
- alle onderdelen van de menginstallatie;
- de opslag van het geproduceerde koudasfalt.

B.4 Gedetailleerde beschrijving van de verpakkingsinstallatie en identificatie

De gedetailleerde beschrijving van de verpakkingsinstallatie en identificatie omvat minstens:

- een gedetailleerde beschrijving van de verpakkingsinstallatie en de verschillende mogelijkheden;
- een beschrijving van de installatie waarmee de identificatie aangebracht wordt en de verschillende instellingen van die installatie.

B.5 Monsternemingen

De beschrijving van waar en hoe men monsters kan nemen van de verschillende grondstoffen en van het koudasfalt.



REGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
L'ENROBÉ À FROID
SOUS LA
MARQUE COPRO

Version 2.0 du 2016-12-09

COPRO asbl Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

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

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
1.3	STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION	6
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	6
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	7
2.1	ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	7
2.2	OBJECTIFS.....	8
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	9
2.4	CERTIFICAT.....	11
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	13
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO	16
2.7	FICHE TECHNIQUE	17
3	LES PARTICIPANTS.....	18
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	18
3.3	FOURNISSEUR.....	19
4	NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE	20
4.1	PERSONNEL.....	20
4.2	MATERIEL.....	21
4.3	MATIERES PREMIERES.....	22
4.4	UNITE DE PRODUCTION	23
4.5	PRODUIT	24
4.6	PLAN DE QUALITE	26
4.7	ESSAI DE TYPE	29
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	32
5.2	PERIODE DE DEMANDE	32
6	AUTOCONTROLE	33
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	33
6.2	CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE	37
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	40
7	SURVEILLANCE EXTERNE	42
7.2	INSPECTIONS	42
7.3	CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	44
7.6	SYSTEME D'EVALUATION.....	47
9	TARIFS ET FACTURATION.....	48
9.1	REGLES FINANCIERES	48
9.2	TARIFS.....	49
	ANNEXE A : MANUEL QUALITE	50

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

Centrale d'enrobage	L'installation technique avec laquelle les enrobés à froid sont produits. Une unité de production peut comprendre une ou plusieurs centrales d'enrobage.
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et/ou le produit doivent satisfaire.
Enrobé à froid	Un mélange qui est obtenu par le mélange de gravillon, sable, fillers, liant (émulsion, bitumes fluxés, liant synthétique, ...) et éventuellement des additifs.
Gravillon	Granulat d/D avec: - d différent de 0 ou - d = 0 et D > 4 ("all-in").
Livraison des enrobés à froid	Livraison des enrobés à froid au distributeur, à l'importateur, au distributeur, au client, au maître d'ouvrage ou sur le chantier.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et types de produit sur lesquels un même Règlement d'Application ou certificat est applicable. Dans le cadre du présent Règlement d'Application, l'enrobé à froid est visé. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et les types de produits sur lesquels le présent Règlement s'applique.
Rapport d'essai de type	Dans ce document, le producteur justifie, sur base d'un essai de type, l'utilisation des matières premières qu'il propose et la composition déterminée expérimentalement, de sorte qu'un enrobé à froid soit obtenu, satisfaisant aux exigences prescrites.
Sable	Granulat 0/D avec $D \geq 0,5$ et $D \leq 4$.

Type de produit Ensemble de fabricats ayant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différents types de produit sur base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application, etc. Les enrobés à froid sont répartis en différents types de produits sur base du document de référence applicable, le type de liant, les classes de caractéristiques, l'application, etc.

1.1.2 Abréviations

D	La plus grande granularité de l'agrégat dans l'enrobé à froid, exprimée en mm.
FT	Fiche Technique
TRA	Règlement d'Application

1.1.3 Références

NBN EN ISO/IEC 17025	Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
NBN EN ISO/IEC 17065	Evaluation de la conformité - Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services
PTV 861	Prescriptions Techniques pour l'Enrobé à froid
RNR 02	Note réglementaire pour vérification, étalonnage et contrôle
TAR 02	Règlement de Tarif pour la Certification de produits
TAR 61	Règlement de Tarif pour la Certification de produits de l'Enrobé à froid

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

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

1.2 DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application concerne la version 2.0 et 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 9 décembre 2016.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été entériné par le Conseil d'Administration de COPRO le 13 décembre 2017.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'Application

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

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

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

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'Application

- 2.2.2.1 Le Règlement d'Application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification de l'enrobé à froid. 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, e.a. 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 par la conformité du produit avec les performances des caractéristiques du produit, qui sont indiquées par le fournisseur, mais confirme qu'un degré suffisant de confiance indique que le fournisseur est en permanence capable de garantir la conformité d'un produit, qu'il produit et/ou livre selon les règles de l'art définies dans les documents de référence.

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

Le présent Règlement d'Application est en outre conçu de telle sorte précisément que ces aspects soient garantis, aspects qui, selon les parties intéressées, sont importants pour l'enrobé à froid. Il s'agit e.a. d'améliorer la protection des consommateurs, de répondre aux attentes du marché et de défendre l'intérêt commun.

Cette certification de produits présente plusieurs avantages, comme e.a. éviter l'inspection préalable, réduire les risques de litiges ou éviter la concurrence déloyale engendrée par la non-qualité.

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.

Les règles du présent Règlement d'Application ne constituent qu'une partie du système qualité du producteur. Chaque producteur doit compléter les règles du présent Règlement d'Application avec sa compétence professionnelle.

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 existe éventuellement aussi les possibilités de ne pas livrer certaines parties de production sous la marque COPRO.

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison d'enrobé à froid.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- l'essai de type d'un fabricant ;
- la sélection et la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur l'enrobé à froid ;
- 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 décrits dans le PTV 861.

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

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

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

2.3.1.3 La conformité du projet résultant ne fait pas partie de la certification de produits.

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

- les produits qui ne relèvent pas de la portée de la certification de produits ;
- l'état réel de la route ;
- les conditions atmosphériques ;
- la réalisation non certifiée du projet ;
- l'ouverture à la circulation.

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 de l'enrobé à froid selon une Prescription Technique (PTV).

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

2.3.4.2 La certification COPRO de l'enrobé à froid 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 02 et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits de l'Enrobé à froid TAR 61.

2.3.6 Documents de référence

2.3.6.1 Il n'y a pas de normes applicables.

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

2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est PTV 861.

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 relèvent pas de la portée du PTV 861, sont toujours livrées en dehors de la marque COPRO.

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

- fabricats dont les caractéristiques se distinguent explicitement et de façon reconnaissable pour le client des fabricats certifiés ; la livraison successive d'un fabricant sous la marque COPRO et en dehors n'est pas autorisée ;
- les fabricats qui sont livrés en dehors de la Belgique.

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

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 de l'enrobé à froid, 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 l'enrobé à froid soit conforme 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.

2.4.5 Validité du certificat

- 2.4.5.3 La validité du certificat peut être suspendue :
- sur demande motivée par le titulaire de certificat (art. 2.4.7) ;
 - par l'organisme de certification suite à une sanction (art. 8.2) ;
 - à l'arrêt de la production pour le remplacement de la centrale d'enrobage.

2.4.6 Modification du certificat

- 2.4.6.1 Lorsque le producteur remplace une centrale d'enrobage d'une unité de production déjà certifiée par une nouvelle centrale d'enrobage, il en informe l'organisme de certification au préalable par écrit.

- 2.4.6.2 En cas d'extension ou d'adaptation, le titulaire de certificat démontre au moyen d'un autocontrôle que le nouveau fabricant ou le fabricant adapté est conforme.
- 2.4.6.4 Après le remplacement de la centrale d'enrobage d'une unité de production déjà certifiée, une inspection de démarrage est effectuée comprenant le contrôle de la nouvelle centrale d'enrobage et du plan de qualité adapté. Lorsque cette inspection de démarrage se déroule de façon satisfaisante, le certificat existant est transféré à la nouvelle centrale d'enrobage et la suspension (art. 2.4.5.3) est levée.
- 2.4.6.5 Lorsque les données changent sur le certificat, le fournisseur en informe immédiatement l'organisme de certification et la demande de certification est actualisée (art. 5.1.5).

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

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

2.5.1 Identification interne

Le producteur peut identifier ses fabricats au moyen d'une identification interne et/ou code de recette. La concordance entre la dénomination interne et/ou le code de recette et les fabricats est rendue évidente d'après la liste récapitulative des essais de type valides dans le registre de la production (art. 6.1.2.3).

2.5.2 Identification publique

2.5.2.1 Dénomination officielle de l'enrobé à froid :

La dénomination officielle de l'enrobé à froid répond aux règles du PTV 861.

2.5.2.2 Dénomination commerciale de l'enrobé à froid :

Une dénomination commerciale choisie par le fournisseur ne peut pas prêter à confusion ni être en contradiction avec sa dénomination officielle.

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

La livraison d'un fabricant sous la marque COPRO est démontrée au moyen d'une identification sur l'emballage (art. 2.6.3) ou – lors d'une livraison en cuve – sur le bon de livraison (art. 2.6.4).

Si l'enrobé à froid est livré dans un emballage, il est identifié sur chaque unité d'emballage (p. ex. par seau ou par sac) et par groupe d'emballages (p. ex. par palette). Cette identification est établie selon une procédure reprise dans le plan de qualité.

Sur chaque unité d'emballage, les données suivantes sont au moins mentionnées :

- nom et adresse du fournisseur et/ou producteur,
- dénomination(s) de l'enrobé à froid,
- une identification de sorte que la traçabilité des données de production soit assurée,
- la date de conservation de l'enrobé à froid.

Sur chaque groupe d'emballages, les données suivantes sont au moins mentionnées :

- nom et adresse du fournisseur,
- dénomination(s) de l'enrobé à froid,
- code de la fiche technique en question,
- la date de conservation de l'enrobé à froid,

- dès que le certificat a été délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque fabricant certifié, conformément aux règles de l'article 2.6.4. On mentionne en outre PTV 861, complété par la classe.

La date de conservation est affichée sur base de la date effective de conservation ou sur base de la date de production et la durée de conservation.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

En ce qui concerne les fabricats non certifiés, il ne peut pas être fait référence à un code de fiche technique, ni à la marque COPRO. Sur l'emballage du produit, le logo COPRO ne peut pas être utilisé.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Les bons de livraison sont différenciés en :

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

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

- un numéro d'ordre unique, suivant une numérotation croissante ininterrompue,
- nom et adresse du producteur ;
- nom et adresse de l'unité de production ;
- nom et données du fournisseur ;
- identification publique du fabricant (art. 2.5.2) ;
- code de la fiche technique du fabricant (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2 ;
- date de départ de l'unité de production ;
- quantité par fabricant ;
- les données obligatoires selon les documents de référence applicables ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque fabricant certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4. On mentionne en outre PTV 861, complété par la classe.

La date comprend le jour, le mois et l'année.

Chaque bon de livraison est au moins établi dans le nombre d'exemplaires suivant :

- 1 exemplaire original pour le fournisseur,
- 1 duplicata pour le producteur.

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

Chaque bon de livraison est au moins établi dans le nombre d'exemplaires suivant :

- 1 exemplaire original pour le destinataire,
- 1 duplicata pour le fournisseur.

Un fournisseur qui n'est pas le titulaire de certificat peut, sur le bon de livraison, uniquement, faire référence à la marque COPRO sous certaines conditions (art. 2.6.6).

2.6 UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO

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

2.6.1 Description typographique du logo COPRO

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

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

- 2.6.2.1 Le logo COPRO doit - à l'exclusion de livraisons en cuve - être apposé sur l'emballage de l'enrobé à froid, suivant les règles de l'article 2.6.3. En tous cas, le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. Le logo COPRO peut également être apposé sur d'autres documents commerciaux et publications suivant l'article 2.6.5.

2.6.4 Le logo COPRO sur le bon de livraison

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

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque fabricant certifié.
- 2.7.1.2 Tous les résultats figurant sur la fiche technique sont basés sur l'essai de type et sont mentionnés dans le rapport d'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'enrobé à froid, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Ceci est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.

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 l'enrobé à froid, 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 de l'enrobé à froid et donc également lors de la certification du produit. Un fournisseur peut être un fabricant, un distributeur ou un importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que l'enrobé à froid réponde aux exigences sur lesquelles la certification est basée et de le garantir 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 un titulaire de certificat.

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

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

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

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

4 NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE

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

4.1 PERSONNEL

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

4.1.1 Généralités

4.1.1.3 Les fonctions suivantes sont, en particulier, décrites :

- direction ;
- responsable qualité ;
- responsable autocontrôle (à l'unité de production) ;
- responsable pour les livraisons (chez le fournisseur) ;
- responsable de laboratoire.

4.2 MATERIEL

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

4.2.1 Matériel pour la production

- 4.2.1.1 Le fournisseur dispose du matériel adapté à la production et, le cas échéant, à l'emballage selon les documents de référence. Le matériel répond aux exigences du PTV 861.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

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

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

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

- en cas d'absence d'un autre laboratoire, ceci peut tout de même être utilisé dans le cadre de la surveillance externe ; dans ce cas, il peut être imposé que la surveillance externe se fasse en présence de l'organisme d'inspection ;
- lors de contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection (art. 7.3.1), où le fournisseur utilise un laboratoire externe accrédité ; dans ce cas, le contrôle externe peut se faire par le même laboratoire, où les règles de l'article 7.3.1 sont effectivement suivies.

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

- 4.2.2.7 Les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors de la détermination de la teneur en liant soluble sont conservées par le fournisseur de façon traçable, selon l'article 6.1.2.3, pour autant que différents équipements de contrôle puissent être utilisés.

4.3 MATIERES PREMIERES

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

4.3.1 Exigences pour les matières premières

4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences présumées par le fournisseur et aux exigences du PTV 861.

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 d'une production.

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

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

4.3.3 Apport des matières premières

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

4.3.4 Stockage des matières premières

Les matières premières sont stockées par sorte, calibre, type et classe. Lorsque les granulats de la même sorte et du même calibre mais d'une classe différente sont stockés ensemble, le tas est considéré comme étant de la classe la plus faible.

Chaque matière première en stock est individuellement identifiée par une plaque d'identification. La plaque d'identification est placée près du granulat ou de l'additif et au bout de la conduite de remplissage pour les fillers et les liants.

Chaque matière première est stockée séparément, afin d'éviter une perte de qualité ou qu'elle soit mélangée et/ou polluée et qu'elle reste facilement accessible pour contrôle.

Les matières premières douteuses ou refusées sont clairement identifiées et stockées séparément des autres matières premières.

4.3.5 Evacuation des matières premières

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

4.4 UNITE DE PRODUCTION

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

4.4.1 Exigences pour l'unité de production

4.4.1.1 L'unité de production répond aux exigences du PTV 861 et aux exigences des documents de référence applicables.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 L'enrobé à froid est identifié selon les procédures reprises dans le plan de qualité et selon les règles de l'article 2.5.

Le fournisseur garantit au moyen de l'identification une traçabilité claire et précise. Si des manquements sont constatés, ceci devrait rendre possible la délimitation des parties de production.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne l'enrobé à froid même et ce à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison de l'enrobé à froid.

4.5.1 Période d'activité

4.5.1.1 La production ne se fait peut-être pas tout au long de l'année à une fréquence constante. Si la production est irrégulière ou est temporairement interrompue, ou si le nombre de périodes de production est inférieur au nombre d'inspections externes standard déterminées 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'interruption, de sorte que la surveillance externe puisse être adaptée.

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

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

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

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

Pas d'application.

4.5.5 Plan de production

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

- les matières premières à utiliser ;
- le matériel à utiliser ;
- les paramètres de production ;
- la recette pour l'enrobé à froid.

4.5.5.2 Les fiches de production sont conservées dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

4.5.6.1 L'enrobé à froid répond aux exigences du PTV 861.

4.5.8 Livraison du produit

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

4.6 PLAN DE QUALITE

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

4.6.2 Manuel qualité

- 4.6.2.1 Chaque procédure mentionne au moins une description de la méthode de travail à suivre, les personnes (fonctions) responsables pour certaines activités et la personne (fonction) qui est responsable d'une activité. Si d'application, une procédure mentionne également les enregistrements qui se font, par qui et comment et par qui certaines actions sont entreprises en cas de manquements.
- 4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :
- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
 - terminologie et abréviations ;
 - structure organisationnelle :
 - organigramme selon l'annexe A ;
 - descriptions de fonction et désignation des responsables (selon l'annexe A, voir aussi l'art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités (selon l'annexe A) ;
 - suivi de qualité :
 - procédures pour autoriser la livraison et identifier le produit ;
 - procédures relatives au suivi de qualité, avec en particulier une procédure pour le traitement des plaintes ; cette procédure spécifique mentionne comment une plainte est traitée, qui en est responsable, l'enregistrement dans le registre des plaintes, l'examen, les mesures correctives éventuelles et l'information de toutes les parties concernées ;
 - procédures relatives au traitement des manquements (selon l'annexe A) ;
 - 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, la suppression et l'enregistrement et si possible l'identification et l'authentification des parties de production douteuses ou rejetées ;
 - la recherche des causes et conséquences du manquement, y compris l'analyse et l'évaluation des risques ;
 - la décision de prise de mesures correctives et d'actions correctives et de leur implémentation ;

- l'évaluation de l'efficacité des mesures correctives et d'actions correctives ;
- système de gestion de documents (selon l'annexe A) ;
- maîtrise de la production :
 - procédures relatives à la production (selon l'annexe A) ;
- procédures relatives au matériel de production :
 - entretien et réparations ;
 - étalonnages : avec un schéma d'étalonnage (aperçu de l'équipement de contrôle, fréquences) et une procédure pour l'exécution des contrôles, étalonnages et vérifications, avec la mention des tolérances, des exactitudes, de la traçabilité par rapport aux étalons nationaux (conformément aux règlements, méthodes d'essai et normes applicables) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles (selon l'annexe A) ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (selon l'annexe A) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage (selon l'annexe A) ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel qualité, il est nécessaire que le fournisseur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraîne un écart par rapport à la situation décrite dans le manuel qualité : l'organigramme et les procédures relatives à l'externalisation des contrôles ou des activités, traitement des manquements, traitement des parties de production et contrôles non conformes.

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

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

- i) le cas échéant, les dérogations approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'Application ;
- j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
- k) un exemplaire original et en blanc d'un bon de livraison pour l'enrobé à froid ;
- l) une copie d'un bon de livraison d'enrobé à froid dûment rempli.

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

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

4.7 ESSAI DE TYPE

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

4.7.1 Généralités

- 4.7.1.1 L'essai de type est effectué selon les règles du PTV 861.
- 4.7.1.2 Pour les essais de l'essai de type, le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe qui satisfait à l'article 3.4. L'essai d'orniérage peut également être effectué par le laboratoire d'AWV à Evere ou SPW à Nivelles, sur un échantillon qui a été prélevé sous la supervision de l'organisme d'inspection auprès du fournisseur.

4.7.2 Portée

Voir PTV 861.

4.7.3 Exigences

Voir PTV 861.

4.7.4 Rapport de l'essai de type

4.7.4.1 Code du rapport de l'essai de type :

Chaque rapport d'essai de type est identifié par un code unique, constitué de cinq parties, séparées par le symbole « / » :

partie 1: le numéro d'identification du fournisseur attribué par l'organisme de certification ;

partie 2: le numéro d'identification du produit attribué par l'organisme de certification (= 61) ;

partie 3: l'année durant laquelle le rapport d'essai de type a été introduit ;

partie 4: le numéro de fabricant ;

partie 5: la version du rapport d'essai de type.

Le code est mentionné en entier sur chaque page du rapport d'essai de type.

Contenu du rapport d'essai de type :

Le contenu du rapport d'essai de type est conforme au PTV 861.

Chaque caractéristique mentionnée, reprise dans le rapport d'essai de type, doit être mentionnée dans le registre des essais.

Si le fournisseur a fait effectuer certains essais de l'essai de type ou du contrôle par un laboratoire externe, une copie complète du rapport du laboratoire est également annexée au rapport d'essai de type introduit.

Toutes les annexes sont pourvues d'une numérotation des pages et du code du rapport d'essai de type.

4.7.4.2 Chaque rapport d'essai de type est approuvé par l'organisme de certification. Cette approbation porte sur la conformité du contenu au présent Règlement d'Application et au PTV 861. L'acceptation d'un fabricant pour un travail bien précis se fait par contre par le client.

Lors de l'introduction d'un nouveau rapport d'essai de type, un exemplaire est destiné à l'organisme de certification, accompagné des éventuelles annexes.

Dans tous les cas, chaque nouveau rapport d'essai de type ou chaque page corrigée d'un rapport d'essai de type présenté pour approbation, doit être accompagné d'une demande écrite par le fournisseur.

Le premier contrôle d'un rapport d'essai de type par l'organisme de certification est gratuit. Les frais pour le contrôle des rapports d'essai de type corrigés sont à charge du fournisseur.

Ce n'est que lorsque le rapport d'essai de type répond au Règlement d'Application et au PTV 861, qu'il sera authentifié par l'organisme de certification.

4.7.5 Validité

4.7.5.1 Seuls les rapports d'essai de type authentifiés par l'organisme de certification sont valables. L'exemplaire original authentifié est conservé dans le dossier technique du fournisseur.

4.7.5.2 La durée de validité du rapport d'essai de type est en principe de dix ans, à compter de la date d'introduction.

La période de validité peut être terminée :

- par le fournisseur, s'il désire retirer le rapport d'essai de type ;
- par le fournisseur, lorsque la formule du mélange a été modifiée ;
- par l'organisme de certification, si l'essai de type n'a pas été effectué selon les règles.

La période de validité est automatiquement terminée :

- lorsque la période de validité du rapport d'essai de type est terminée ;
- lorsque le certificat est retiré.

4.7.6 Modifications

Voir PTV 861.

4.7.7 Essai de type renouvelé

Voir PTV 861.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PERIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée de la période d'essai est de maximum 1 an.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

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

Dans tous les cas, le nombre minimum des essais de granularité et de teneur en liant par fabricant, dont les résultats satisfont au PTV 861, est égal à trois. Les trois résultats d'essai les plus récents doivent par conséquent être conformes.

Pour les autres essais, conformément à l'article 5.7.1.4, deux essais suffisent. Les deux résultats d'essai les plus récents doivent par conséquent être conformes.

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.

Dans tous les cas, le nombre minimum des essais comparatifs par fabricant, dont les résultats sont conformes à l'article 7.3.2, est égal à deux. Tous les résultats des deux essais comparatifs les plus récents doivent par conséquent être conformes.

Le demandeur et l'organisme d'inspection peuvent toutefois convenir de reporter l'inspection suivante ou l'échantillonnage suivant ; ceci afin de donner au demandeur le temps nécessaire pour d'abord remédier aux éventuels manquements.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

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

6 AUTOCONTROLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

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

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre des matières premières :

Ce registre contient les éléments suivants :

- a) Une liste récapitulative avec toutes les matières premières acceptées par le producteur, mentionnant la sorte, le calibre, la classe, l'origine et le fournisseur.
- b) Bons de livraison et bons d'évacuation des matières premières :

Les bons de livraison originaux sont classés par matière première, par sorte, par calibre et par classe.

Les bons d'évacuation des matières premières à nouveau évacuées doivent être conservés de façon ordonnée.

- c) Listes récapitulatives :

Le producteur note - par sorte, par calibre et par classe - les données à propos :

- des quantités apportées,
- des éventuelles quantités évacuées,
- des quantités apportées cumulatives,
- du fournisseur de la matière première et l'origine,
- des numéros des essais effectués.

D'éventuels manquements sur les documents de livraison sont conservés de façon traçable.

Pour ces listes récapitulatives, le fournisseur peut prendre comme départ les données qui sont disponibles sur le pont-basculé ou à la comptabilité par exemple, pour autant que toutes les données soient mentionnées et que ces listes soient disponibles par mois, dans les cinq premiers jours ouvrables du mois suivant.

Les données peuvent aussi être communiquées par mois au lieu de quotidiennement et ceci par sorte, par calibre et par classe. Ceci n'est possible que lorsque chacune des conditions suivantes est remplie :

- 1) les listes doivent être générées automatiquement par des logiciels qui sont utilisés par le pont-basculé ou la comptabilité,
 - 2) le fournisseur doit continuer à prouver que les listes utilisées ne contiennent pas de manquements,
 - 3) tous les bons de livraison doivent être classés en ordre ascendant, par sorte, par calibre et par classe, conformément aux listes récapitulatives utilisées.
- d) La fiche technique actuelle et l'éventuel certificat ou l'éventuelle attestation de conformité de toutes les matières premières.

Si des matières premières ne sont pas uniquement utilisées pour la production de l'enrobé à froid, ceci est clairement mentionné dans le registre des matières premières.

Registre de la production :

Ce registre contient les éléments suivants :

- a) La liste récapulative des fiches techniques valables :

Cet aperçu mentionne par fiche technique le type d'enrobé à froid, le code de la fiche technique et le code correspondant de la recette.

- b) Les fiches de production :

Sur les fiches de production et par code de recette, toutes les valeurs de consigne et les paramètres de production modifiés sont enregistrés chronologiquement, éventuellement confirmés par le numéro de l'essai interne en question sur lequel la correction est fondée.

Pour chaque matière première à utiliser, la sorte, le calibre et la classe sont mentionnés.

Les matières premières qui sont dosées manuellement, telles que des additifs, sont également mentionnées avec la forme sous laquelle elles sont dosées.

- c) Un aperçu quotidien et mensuel des quantités produites par fabricant, avec indication des essais réalisés sur chaque fabricant.

- d) L'aperçu des contrôles de production.

Registre des essais :

Ce registre contient toutes les données et tous les résultats conformes et non conformes des essais. Le registre fait une distinction entre :

- a) les essais internes sur les matières premières : résultats d'essai individuels, classés par numéro d'essai croissant, par sorte, par calibre et par classe,

- b) les essais internes sur l'enrobé à froid : résultats d'essai individuels, classés par numéro d'essai croissant, par fabricant,
- c) les essais de contrôle sur l'enrobé à froid (par l'organisme d'inspection, le client, ...),
- d) les essais dans le cadre de l'essai de type, classés par fabricant.

Chaque essai effectué dans le laboratoire pour l'autocontrôle reçoit un numéro d'ordre unique, d'ordre continuellement croissant.

Chaque rapport d'essai mentionne en outre les données de l'échantillonnage, de la préparation de l'échantillon et de l'essai, selon les méthodes d'essai applicables. Dans tous les cas, le fournisseur mentionne toujours la date, l'heure et l'exécuteur de l'échantillonnage ainsi que la date, l'heure et l'exécuteur de l'essai.

Dans le cas d'un résultat d'essai non conforme, la cause du manquement et les mesures correctives prises sont également mentionnées dans le rapport d'essai individuel.

Si le fournisseur fait appel à un laboratoire externe pour les essais d'autocontrôle, les résultats obtenus par ce laboratoire sont inscrits dans le registre au plus tard un jour ouvrable après que les résultats soient connus.

Registre des livraisons d'enrobé à froid :

Dans le registre des livraisons, une distinction est faite entre :

- les bons de livraison des livraisons par le producteur - cette partie doit être disponible auprès du producteur et du titulaire de certificat,
- les bons de livraison des livraisons par le titulaire de certificat - cette partie doit uniquement être disponible auprès du titulaire de certificat.

Le registre contient les éléments suivants :

a) Bons de livraison d'enrobé à froid :

Les duplicatas des bons de livraison sont classés par jour par numéro d'ordre croissant.

b) Listes récapitulatives journalières :

Le fournisseur mentionne - par jour - les quantités livrées d'enrobé à froid quotidiennement, par fabricant avec la référence à la fiche technique concernée.

Quotidiennement, le total est fait de toutes les quantités livrées d'enrobé à froid.

c) Listes récapitulatives mensuelles :

Tous les mois, un aperçu est fait des quantités livrées par fabricant, en mentionnant le code de la fiche technique.

d) Aperçu des contrôles de traitement, de l'identification, du stockage et de la livraison d'enrobé à froid.

Registre du matériel :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) Entretien et réparations à la centrale d'enrobage :

Chaque réglage manuel, réparation ou autre entretien de la centrale d'enrobage est enregistré, afin de pouvoir retrouver les causes d'éventuels manquements à l'enrobé à froid.

b) Contrôle, étalonnage et vérification de la centrale d'enrobage et du pont-basculé :

Le registre contient un aperçu de l'équipement de pesage, de dosage, de contrôle et de mesure de la centrale d'enrobage, selon la Note Réglementaire RNR 02, ainsi que les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage et de contrôle classés par instrument.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) L'aperçu de l'équipement de contrôle, selon la Note Réglementaire RNR 02.

b) Les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage ou de contrôle de l'équipement de contrôle, classés par instrument.

Registre des plaintes :

Ce registre est conservé selon les règles des articles 8.1.3.2 et 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production ou auprès du fournisseur, conformément aux accords avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.6 Les fiches de production sont en permanence tenues à jour par le producteur avant la production et sont disponibles pendant la production à l'unité de production.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier les pages des registres lors de l'inspection.
- 6.1.2.9 Pour les registres suivants, un enregistrement numérique est autorisé au lieu d'un enregistrement sous format papier :
- le registre du matériel ;
 - les rapports d'essai des essais individuels sur les matières premières.

6.2 CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE

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

6.2.2 Localisations de contrôle

Les contrôles et essais peuvent se faire :

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

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

De chaque essai effectué, le producteur établit un rapport d'essai, sur lequel les exigences pour le résultat sont également mentionnées. Tous les rapports d'essai concernant les essais sur les matières premières sont conservés dans le registre des essais sur les matières premières.

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

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

Les contrôles suivants se font sur le lieu de stockage :

Contrôle	Fréquence	Méthode
identification des produits selon l'article 2.5	continu	visuel
dégâts	continu	visuel

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

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

Les contrôles ci-après se font sur le processus de production :

Contrôle	Objectif	Méthode	Fréquence
systèmes de dosage des matières premières	suivi de la précision du dosage	selon une procédure dans le manuel qualité	selon une procédure dans le manuel qualité
recette	contrôler l'utilisation de la recette conforme	selon une procédure dans le manuel qualité	selon une procédure dans le manuel qualité
paramètres de production	vérifier le processus de production	selon une procédure dans le manuel qualité	selon une procédure dans le manuel qualité

Les données et les résultats du contrôle de la production sont inscrits dans le registre de la production et/ou le registre du matériel, selon l'article 6.1.2.3.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

6.2.6.1 Contrôle sur l'enrobé à froid produit :

Les essais suivants sont au moins effectués sur l'enrobé à froid, répartis d'une manière égale sur la production :

Contrôle	Méthode	Fréquence
contrôle sensoriel ⁽⁴⁾	selon une procédure dans le manuel qualité	chaque production
granulométrie ^(1,2,4)	PTV 861, article 4.3	au moins 1 essai par fabricant par jour de production et 1 essai par tranche entamée de 500 tonnes par fabricant
teneur en liant soluble résiduel ^(1,3,4)	PTV 861, article 4.4	
contrôle sensoriel des matières premières dans l'enrobé à froid ^(1,2,4)	selon une procédure dans le manuel qualité	
capacité de durcissement ^(1,5)	PTV 861, article 4.5	1 essai par tranche entamée de 100 tonnes par fabricant, avec un maximum de 1 essai par mois, par fabricant
stabilité ^(1,5)	PTV 861, article 4.6	
résistance au désenrobage ^(1,5)	PTV 861, article 4.7	
résistance indirecte à la traction ^(1,5)	PTV 861, article 4.9	
aptitude au compactage ^(1,5)	PTV 861, article 4.10	
⁽¹⁾ L'échantillonnage se fait suivant le PTV 861, article 4.1 et la préparation de l'échantillon suivant le PTV 861, article 4.2.		
⁽²⁾ Ce contrôle est effectué sur un échantillon rincé.		
⁽³⁾ Dans le cas où l'on procède selon la norme EN 12697-39, toutes les données concernant l'étalonnage de l'appareil de calcination sont inscrites dans le registre de l'équipement de contrôle.		
⁽⁴⁾ Les résultats de ces essais doivent être connus et conformes avant que la partie de production en question puisse être livrée sous la marque.		
⁽⁵⁾ Les résultats de ces essais doivent être connus au plus tard 20 jours ouvrables après la date de production de l'échantillon.		

Un aperçu des essais effectués sur l'enrobé à froid produit est quotidiennement tenu dans le registre de la production.

De chaque essai effectué, le fournisseur rédige un rapport d'essai. Tous les rapports d'essai des essais sur l'enrobé à froid sont conservés dans le registre des essais sur l'enrobé à froid, selon l'article 6.1.2.3.

La précision de chaque résultat d'essai individuel est d'après les règles de la méthode d'essai. Si cela est nécessaire pour une évaluation correcte, une plus grande précision peut être indiquée.

Les divergences maximales admissibles pour la teneur résiduelle en liant soluble et pour la granulométrie sont reprises dans le PTV 861, article 3.4.

6.2.6.2 Contrôle sur la livraison de l'enrobé à froid :

Contrôle	Objectif	Méthode	Fréquence
durabilité de l'enrobé à froid	vérifier si l'enrobé à froid conserve ses caractéristiques dans le temps	répétition de certains essais après x temps (x = choix du fournisseur)	partie de l'essai de type et 2 / an ⁽¹⁾
propreté des surfaces de stockage	éviter la contamination de l'enrobé à froid dans la cuve	selon une procédure dans le manuel qualité	continu
contrôle sensoriel de l'enrobé à froid en stock	détecter la détérioration de l'emballage ou la contamination de l'enrobé à froid	selon une procédure dans le manuel qualité	continu
identification	vérifier l'exactitude de l'identification	selon une procédure dans le manuel qualité	chaque production
propreté du camion (lors de livraison en cuve)	éviter la contamination de l'enrobé à froid	selon une procédure dans le manuel qualité	avant le chargement du camion
⁽¹⁾ La durée de conservation est contrôlée lors de la réalisation des essais comparatifs dans le cadre de la surveillance externe selon l'article 7.3.2.			

Lorsque par fabricant, les quantités livrées divergent des quantités d'enrobé à froid produites, la cause de cette différence est enregistrée de façon traçable.

Les données et résultats du contrôle du traitement, de l'identification, du stockage et de la livraison d'enrobé à froid sont inscrits dans le registre des livraisons d'enrobé à froid, selon l'article 6.1.2.3.

6.2.7 Contrôles, étalonnages et vérifications du matériel

Les contrôles, étalonnages et vérifications du matériel de production et de l'équipement de contrôle sont effectués suivant la Note Réglementaire RNR 02.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

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

6.3.1 Traitement des manquements

6.3.1.1 Chaque manquement est clairement (souligné, en couleur, ...) enregistré dans le registre concerné (art. 6.1.2.3).

Note : Le fournisseur peut choisir de tenir un « Registre des manquements » séparé dans lequel toutes les données concernant les manquements sont rassemblées.

Si les situations suivantes se produisent, le fournisseur informe dès que possible l'organisme de certification par e-mail :

- des défaillances à la centrale d'enrobage qui peuvent influencer la conformité de l'enrobé à froid ;
- des défaillances à l'équipement de contrôle ;
- des manquements lors de la rédaction des bons de livraison ;
- des manquements de l'enrobé à froid (art. 6.2) ;
- de l'absence du personnel de contrôle, qui pourrait mettre en péril l'autocontrôle.

Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit sont décrites aux articles 6.3.2 jusqu'à 6.3.8.

6.3.5 Constatation d'un manquement d'une matière première

Quand une matière première ou le stockage d'une matière première ne satisfait pas, le producteur peut en première instance :

- a) utiliser la matière première pour une autre application pour laquelle la matière première satisfait
- b) traiter la matière première de telle façon qu'il soit remédié au manquement,
- c) adapter le processus de production et le contrôle de la production de telle façon que le manquement de la matière première soit rattrapé et que la conformité de l'enrobé à froid reste garantie,
- d) refuser la matière première et ensuite l'évacuer.

La production d'enrobé à froid dont question est immédiatement testée afin de dissiper tous les doutes quant à la conformité.

Si le manquement de la matière première persiste, le producteur prend des mesures pour rétablir l'apport des matières premières conformes.

6.3.6 Constatation d'un manquement aux résultats d'essai de l'enrobé à froid

Si un résultat d'essai individuel ne satisfait pas, le fournisseur a deux possibilités :

- a) Le fournisseur accepte le résultat.
- b) Le résultat est considéré comme non représentatif ou douteux. Un contre-essai interne doit alors immédiatement être effectué sur le deuxième échantillon partiel. Le résultat d'essai de ce contre-essai est décisif.

Soit le résultat d'essai du contre-essai est également insuffisant.

Soit le résultat d'essai est suffisant. Le fournisseur recherche pourquoi le premier résultat était insuffisant. Si aucune cause possible du manquement n'est constatée, le fournisseur ne doit pas tenir compte du premier résultat d'essai.

Lorsqu'un résultat d'essai est définitivement considéré comme insuffisant, la livraison du fabricant en question est immédiatement interrompue jusqu'à ce que le fournisseur ait pris les mesures nécessaires pour y remédier. La partie non conforme de la production est déterminée, mise à part et identifiée. La suite est effectuée selon les articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.7 Adaptation du processus de production

Le processus de production est adapté selon une procédure reprise dans le manuel qualité.

Toute adaptation du processus de production est enregistrée sur les fiches de production dans le registre de la production, conformément à l'article 6.1.2.3.

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

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

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

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

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

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

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

- la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, selon la Note Réglementaire RNR 02 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'Application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du fournisseur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

- 7.2.3.1 Une inspection sur l'unité de production est prévue en accord avec le fournisseur. D'autres inspections peuvent être effectuées sans en avoir informé au préalable le fournisseur.
- 7.2.3.2 En règle générale, il y a au moins deux inspections par an auprès du titulaire de certificat. Ce nombre peut être augmenté pour pouvoir réaliser le nombre prévu d'essais comparatifs.

Si le titulaire de certificat n'est pas le producteur, une des inspections auprès du titulaire de certificat est remplacée, tous les trois ans, par une inspection chez le producteur.
- 7.2.3.3 Le nombre d'inspections complémentaires par an pour la réalisation des étalonnages et contrôles de l'équipement de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, est tel qu'il est satisfait aux règles de la Note Réglementaire RNR 02.

7.3 CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.3 Les contrôles qui peuvent être effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection, sont mentionnés à l'article 7.3.2.2.
- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.
- 7.3.1.10 Les résultats de contrôle sont évalués de la même façon que pour l'autocontrôle.
- 7.3.1.11 Le fournisseur examine pourquoi le résultat de l'essai effectué en présence de l'organisme d'inspection n'est pas conforme et s'écarte des résultats de dix essais précédents. Pour ceci, les règles de l'article 6.3 sont suivies.

La raison et les mesures éventuellement prises pour remédier à ce manquement sont communiquées à l'organisme d'inspection.

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

7.3.2 Essais comparatifs

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

Contrôle	Méthode	Fréquence
granulométrie ^(1,2)	PTV 861, article 4.3	2 essais par fabricant par an
teneur en liant soluble résiduel ⁽¹⁾	PTV 861, article 4.4, sur base de la norme EN 12697-1	
contrôle sensoriel des matières premières dans l'enrobé à froid	vérifier visuellement la nature du granulat, éventuellement complété avec un contrôle HCl	
capacité de durcissement ⁽¹⁾	PTV 861, article 4.5	
stabilité ⁽¹⁾	PTV 861, article 4.6	
résistance au désenrobage ⁽¹⁾	PTV 861, article 4.7	
résistance indirecte à la traction ⁽¹⁾	PTV 861, article 4.9	
aptitude au compactage ⁽¹⁾	PTV 861, article 4.10	

durabilité de l'enrobé à froid ⁽¹⁾	en effectuant tous les essais susmentionnés dans ce tableau, après x temps (x = choix déterminé par le fournisseur)	2 séries d'essais par fabricant par an
<p>(1) L'échantillonnage se fait suivant le PTV 861, article 4.1 et la préparation de l'échantillon suivant le PTV 861, article 4.2.</p> <p>(2) Dans le laboratoire de contrôle, ceci se fait à l'aide des tamis suivants : 1,4 D; D; 10 mm, 6,3 mm, 4 mm, 2 mm, 1 mm et 0,063 mm. Les passants au tamis de 10 mm et 6,3 mm sont uniquement demandés s'ils sont inférieurs à D.</p>		

7.3.2.3 Chaque échantillonnage comprend quatre échantillons partiels prélevés de la même production.

Un échantillon partiel est contrôlé par le fournisseur, éventuellement en présence de l'organisme d'inspection. Le deuxième échantillon partiel peut être utilisé par le fournisseur pour un contre-essai interne, lorsque le résultat de l'essai sur le premier échantillon partiel n'est pas conforme. Le troisième échantillon partiel est testé dans le laboratoire de contrôle. Le quatrième échantillon partiel est conservé par le fournisseur dans des conditions appropriées en vue d'un contre-essai éventuellement requis.

7.3.2.5 Le quatrième échantillon partiel destiné à un éventuel contre-essai est scellé par l'organisme d'inspection.

7.3.2.6 Le transport des échantillons partiels au laboratoire de contrôle se fait en principe par l'organisme d'inspection. Le transport est à charge du fournisseur.

7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. La demande d'essai est signée pour accord par le fournisseur. La partie responsable pour le transport (voir art. 7.3.2.6) procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.2.8 Dès que le fournisseur a connaissance des résultats d'essai de son échantillon partiel, ceux-ci sont envoyés à l'organisme d'inspection, ainsi que la formule du mélange.

7.3.2.9 Contrôle des résultats d'essai :

Dans le cas d'un contrôle externe, la conformité des résultats d'essai est évaluée de la même façon que pour l'autocontrôle.

Essai de reproductibilité pour la granulométrie et la teneur résiduelle en liant soluble :

On détermine Δr , la différence absolue entre le résultat du laboratoire pour l'autocontrôle et le résultat du laboratoire de contrôle.

Sur base de chaque différence Δr un indice R est déterminé :

$$R_{index} = \frac{\Delta r_i}{\Delta r_m} \leq R$$

où : Δr_i = la valeur Δr individuelle,

Δr_m = la valeur Δr moyenne pour le passant au tamis, pour le type d'enrobé à froid considéré,

R = la valeur limite pour l'indice R, selon le tableau ci-dessous :

Tamis	R
tamis \geq 2 mm	2,7
2 mm > tamis > 0,063 mm	3,0
0,063 mm	2,8

Le résultat d'un essai de reproductibilité est considéré comme étant insuffisant si :

- l'indice R est supérieur à R pour un passant au tamis,
- pour la teneur résiduelle en liant soluble, Δr est supérieur à 0,5 %.

Essai de reproductibilité pour d'autres caractéristiques de l'enrobé à froid :

Pour cela, la reproductibilité n'est actuellement pas évaluée. Le résultat du laboratoire de contrôle doit être conforme.

7.3.2.10 Le contre-essai est effectué sur le quatrième échantillon partiel de l'échantillonnage (art. 7.3.2.3).

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

7.6 SYSTEME D'EVALUATION

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

7.6.3 Système de points

Pas d'application.

7.6.4 Niveau d'autocontrôle

Pas d'application.

7.6.5 Niveau de la surveillance externe

Pas d'application.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 REGLES FINANCIERES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Le montant de la rétribution de certification est reprise dans le Règlement de Tarif pour l'Enrobé à froid TAR 61.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de performance, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour sont précisés dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR 02.

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.

ANNEXE A : MANUEL QUALITE

Les parties du manuel qualité mentionnées sous l'article 4.6.2.2 sont détaillées comme suit :

Organigramme :

Organisation de l'entreprise administrative et technique de production : direction, responsable qualité, responsable de l'autocontrôle, responsable de laboratoire, laborantin(s), responsable de la production, responsable du pont-basculé, ...

Descriptions des fonctions et désignation des responsables :

Les descriptions des fonctions contiennent au moins :

- une liste des différents pouvoirs et responsabilités par fonction ;
- les noms des personnes qui exercent les fonctions ; noms des remplaçants du responsable qualité, du responsable de l'autocontrôle, du responsable de laboratoire, du responsable de la production, ... ;
- les noms des personnes qui sont autorisées à signer les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection (au moins 2 noms).

Des descriptions il doit e.a. ressortir qui est autorisé à prendre des mesures pour éviter des produits non conformes et qui identifie et enregistre les problèmes de qualité des produits.

La déclaration signée par la direction (avec la date et le numéro de version) dans laquelle le responsable qualité est désigné, mentionne au moins :

- le nom de la personne qui obtient la responsabilité ;
- sa connaissance et son expérience ;
- que la direction donne la responsabilité à cette personne et met les moyens à sa disposition pour les réaliser ;
- que l'autocontrôle sera effectué, avec une référence à tous les règlements d'application (avec la mention de la version) ;
- que l'autocontrôle sera maintenu, et que les règlements d'application soient respectés.

Procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités :

La sous-traitance peut e.a. se rapporter à l'autocontrôle (laboratoire externe, laboratoire du fournisseur).

Procédure pour le traitement des manquements :

Cette procédure décrit au moins :

- la garantie (dans la mesure du possible) que des produits non conformes ne sont pas utilisés ;
- l'enregistrement du manquement ;

- l'examen et le suivi du manquement ;
- la prise de mesures correctives et d'actions correctives ;
- l'enregistrement de mesures correctives et d'actions correctives.

Dans les procédures, une différence est faite entre les manquements dans les matières premières, dans la production, dans le traitement, le stockage ou la livraison de l'enrobé à froid et les manquements dans l'analyse de l'enrobé à froid.

Systeme de gestion de documents :

Des procédures distinctes sont prévues pour le manuel qualité, le dossier technique, les formulaires vierges, les éventuelles instructions de travail et les documents de référence. Ces procédures traitent de l'établissement, de l'identification, de la vérification, de l'approbation, de la diffusion, de la duplication, de la mise à jour, de l'archivage et du retrait des documents.

Le fournisseur prévoit en outre une liste récapitulative de tous les documents de référence valides : règlements, circulaires, PTV, normes, cahiers des charges, méthodes d'essai, rapports d'essai de type, fiches techniques, etc. (avec la mention de la version et la date d'émission).

Procédures relatives à la maîtrise de la production :

Les procédures relatives aux matières premières décrivent au moins :

- l'apport des matières premières, avec en particulier :
 - les matières premières qui peuvent être acceptées (liste récapitulative) ;
 - les exigences de qualité auxquelles les matières premières doivent satisfaire ;
- le stock, avec en particulier :
 - l'identification des matières premières (tas, silos et cuves) ;
 - l'identification et le stockage des matières premières douteuses ou rejetées ;
 - la tenue à jour du registre des matières premières ;
- l'évacuation des matières premières, avec en particulier l'évacuation des matières premières rejetées.

Les procédures relatives à la production décrivent le processus de production avec au moins :

- la production de l'enrobé à froid (mise en œuvre, production, passage à d'autres matières premières, ...) ;
- le remplissage du prédosage ;
- le dosage des additifs ;
- l'adaptation de la recette ;
- l'adaptation des fiches de production ;
- le traitement et l'évacuation des matières premières en surplus (sortie) ;
- le traitement, l'évacuation et l'enregistrement des excédents de production ;
- la tenue à jour du registre de production.

Les procédures relatives au traitement, au stockage et à la livraison de l'enrobé à froid décrivent au moins :

- le stockage de l'enrobé à froid ;
- le pesage des camions pour les livraisons en cuves ;
- l'établissement des documents de livraison ;
- la tenue à jour des évacuations au dépotoir ;
- la tenue à jour des retours d'enrobé à froid de chantier en cuves ;
- la tenue à jour du registre des livraisons d'enrobé à froid ;
- l'application de l'identification sur les bons de livraisons et les emballages ;
- le lien entre l'identification et les données de production.

Procédures relatives aux contrôles :

Les procédures relatives aux contrôles sur les matières premières décrivent au moins :

- le contrôle d'acceptation, avec en particulier :
 - le contrôle d'entrée des matières premières lors de l'apport ;
 - le contrôle des documents de livraison ;
 - les directives concernant l'enregistrement des résultats et données de contrôle ;
- le contrôle et essais des matières premières en stock à l'aide de méthodes d'essai, fréquences et tolérances, avec une attention particulière pour :
 - le contrôle sensoriel des granulats, liants et additifs en stock ;
 - le contrôle des caractéristiques des additifs ;
 - l'enregistrement des résultats et données de contrôle et la tenue à jour du registre des essais.

Les procédures relatives aux contrôles sur la production décrivent au moins :

- le contrôle de l'exactitude des systèmes de dosage ;
- le contrôle de la recette ;
- le contrôle des paramètres de production.

Des directives claires sont données en rapport avec l'enregistrement des résultats et données de contrôle.

Les procédures relatives aux contrôles sur l'enrobé à froid décrivent au moins les contrôles et essais sur l'enrobé à froid à l'aide de méthodes d'essai, fréquences et tolérances.

Une attention particulière est également prêtée:

- au contrôle sensoriel de l'enrobé à froid ;
- à l'enregistrement des résultats et données de contrôle et à la tenue à jour du registre des essais.

Les procédures relatives aux contrôles sur le stockage et la livraison de l'enrobé à froid décrivent au moins :

- la détermination de la durée de conservation de l'enrobé à froid ;
- le contrôle de l'identification sur les emballages ;
- le contrôle de la propreté des surfaces de stockage (cuve) ;
- le contrôle de la propreté du camion (cuve) ;

Une attention est également prêtée à l'enregistrement des résultats et données de contrôle.

Procédures relatives à l'équipement de contrôle :

Les procédures relatives aux contrôles sur l'équipement de contrôle contiennent au moins :

- un aperçu par appareil de contrôle : nom ; description ; identification unique (numéro de série ou identification interne) ; précision requise ; méthode et fréquence de vérification, d'étalonnage ou de contrôle ;
- directives éventuelles en rapport avec l'utilisation de l'équipement de contrôle (en se référant aux modes d'emploi) ;
- la méthode de travail pour l'identification ;
- les directives pour la conservation des certificats de vérification, rapports d'étalonnage et de contrôle ;
- les directives pour la tenue à jour du registre de l'équipement de contrôle.

Procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage :

Les procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage décrivent au moins :

- les directives générales pour l'enregistrement des données (les directives spécifiques sont reprises dans les procédures distinctes) ;
- le moment d'archivage (après quel délai) ;
- ce qui est archivé ;
- l'emplacement d'archivage ;
- le temps d'archivage (quel délai).

Une attention particulière est prêtée à l'enregistrement des manquements, où il peut être référé à la procédure spécifique pour le traitement des manquements.

Dans les procédures sur l'archivage, une attention est prêtée à l'archivage des documents sur ordinateur et au sujet des copies de sauvegarde et leurs mises à disposition.

Personnel et formation :

Les procédures relatives à la formation du personnel décrivent au moins :

- le schéma de formation pour le personnel impliqué dans l'autocontrôle ;
- la qualification et la compétence du personnel sur base de l'éducation, de la formation ou de l'expérience ;

- l'enregistrement des formations du personnel impliqué dans l'autocontrôle.

Le fournisseur conserve des fiches du personnel, avec par personne, un résumé des formations et de l'expérience.

ANNEXE B : DOSSIER TECHNIQUE

B.1 Description générale de l'unité de production

La description de l'unité de production comprend au moins :

- un plan de localisation : carte des environs (villes, autoroutes) avec indication de l'emplacement de l'unité de production ;
- un plan de situation : plan de l'unité de production entière, avec l'emplacement de la centrale d'enrobage avec les différentes parties, stock des granulats, stock des liants, stock des fillers, stock des additifs, ponts-bascules, laboratoire, autres bâtiments, facilités de stationnement ;
- les données générales de la centrale d'enrobage : marque de la centrale d'enrobage, type (continu, discontinu), année de construction, capacité de production (tonnes/h et grandeur maximale d'un mélange), ...

B.2 Description du stockage des matières premières

La description du stockage des matières premières contient au moins :

- pour les granulats :
 - sur quel type de surface ;
 - la séparation entre les différents tas ;
 - l'identification des différents tas ;
- pour les fillers d'apport :
 - le nombre de silos ;
 - la capacité de chaque silo ;
 - la répartition de base des différents fillers parmi les silos ;
 - la sécurité anti-surcharge ;
 - les raccordements entre les silos (transfert actif ou passif) ;
- pour les fines récupérées :
 - le nombre de silos ;
 - la capacité de chaque silo ;
 - le contenu (type de fines récupérées) de chaque silo ;
 - la sécurité anti-surcharge ;
 - les raccordements entre les silos (transfert actif ou passif) ;
- pour les liants :
 - le nombre de cuves ;
 - la capacité de chaque cuve ;
 - la répartition de base des différents liants parmi les cuves ;
 - la sécurité anti-surcharge ;
 - les possibilités pour transférer ou mélanger les liants ;

- pour les additifs, la façon selon laquelle les différents additifs sont stockés et mis à l'abri des circonstances météorologiques.

B.3 Description détaillée de la centrale d'enrobage et du processus de production

La description détaillée de la centrale d'enrobage et du processus de production contient au moins une description de la façon selon laquelle l'enrobé à froid est produit, avec une attention pour :

- les différentes matières premières et la façon selon laquelle elles sont dosées, traitées, pesées et mélangées ;
- la façon selon laquelle certains paramètres de production (e.a. températures) sont mesurés et enregistrés ;
- tous les éléments de la centrale d'enrobage ;
- le stockage de l'enrobé à froid produit.

B.4 Description détaillée de l'installation d'emballage et de l'identification

La description détaillée de l'installation d'emballage et de l'identification contient au moins :

- une description détaillée de l'installation d'emballage et des différentes possibilités ;
- une description de l'installation avec laquelle l'identification est appliquée et les différents réglages de cette installation.

B.5 Echantillonnages

La description d'où et comment on peut prélever des échantillons des différentes matières premières et de l'enrobé à froid.