



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
VEZELS
VOOR GEBRUIK IN BITUMINEUZE MENGSELS
ONDER HET
COPRO-MERK

Versie 3.0 van 2017-11-28

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

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

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN	5
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	5
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	5
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	6
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	6
2.2	DOELSTELLINGEN	7
2.3	SCOPE	8
2.4	CERTIFICAAT	10
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	11
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	13
2.7	TECHNISCHE FICHE	14
3	DE SPELERS	15
3.2	KEURINGSINSTELLING	15
3.3	LEVERANCIER	16
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	17
4.1	PERSONEEL	17
4.2	MATERIEEL	18
4.3	GRONDSTOFFEN	19
4.4	PRODUCTIE-EENHEID	20
4.5	PRODUCT	21
4.6	KWALITEITSPLAN	23
4.7	TYPEKEURING	26
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	27
5.2	AANVRAAGPERIODE	27
6	ZELFCONTROLE	28
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	28
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	30
6.3	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN	32
7	EXTERN TOEZICHT	34
7.2	INSPECTIES	34
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	36
7.6	EVALUATIESYSTEEM	38
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	39
9.1	FINANCIELE REGELS	39
9.2	TARIEVEN	40

1 INLEIDING

Dit hoofdstuk geeft duiding en enkele specifieke regels aangaande de certificatiereglementen.

1.1 TERMINOLOGIE

In dit artikel wordt de definitie gegeven van enkele specifieke termen, gevolgd door een verklaring van de in dit Toepassingsreglement gebruikte afkortingen.

1.1.1 Definities

Batch	Een ononderbroken geproduceerd productiedeel.
Levering van vezels	Afvoer van vezels naar de verdeler, de invoerder, de distributeur of de klant.
Omhulde vezels	Vezels onder de vorm van door een bindmiddel gebonden bolletjes; als bindmiddel wordt gebruik gemaakt van bitumen, natuurasfalt, was of hars.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is. In het kader van dit Toepassingsreglement worden vezels bedoeld. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop dit reglement van toepassing is.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden. In het kader van deze certificatie wordt met de productgroep afdruiptremmer bedoeld.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort. Vezels worden onderverdeeld in omhulde en niet-omhulde vezels.

1.1.2 Afkortingen

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 863	Technische Voorschriften voor Vezels
RNR 02	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle
TAR 02	Tariefreglement voor Productcertificatie
TAR 63	Tariefreglement voor de Productcertificatie van Vezels

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 3.0, die de huidige versie 2.0 vervangt.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2017-12-01.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

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

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 CERTIFICATIETIEGLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

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

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

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

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

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

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

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

Dit toepassingsreglement is bovendien zo opgevat dat net die aspecten worden geborgd die volgens de belanghebbende partijen belangrijk zijn bij vezels. 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 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 studie bureau, de aannemer of de leverancier.

De regels van dit Toepassingsreglement vormen slechts een onderdeel van het kwaliteitssysteem van de producent. Iedere leverancier 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 vezels.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het vastleggen van de eisen van de klant;
- de keuze en ingangscontrole 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 vezels;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn omhulde en niet-omhulde vezels.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond vezels. De output zijn conforme vezels, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

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

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

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

Het gebruik van conforme vezels is een onderdeel van een kwalitatief en conform bitumineus mengsel. Maar door het feit dat er nog talrijke andere parameters zijn die bij de certificatie van vezels niet aan bod komen, kan deze productcertificatie uiteraard niet waarborgen dat het resulterend bitumineus mengsel zal beantwoorden aan de kwaliteitseisen van de bouwheer. Parameters waarop deze productcertificatie geen betrekking heeft, zijn onder andere:

- het ontwerp van het bitumineus mengsel (met het toegevoegde percentage vezels);
- de andere grondstoffen in het bitumineus mengsel;
- de opslag van de vezels door de klant;
- de productie van het bitumineus mengsel.

2.3.4 Toepassingsreglement

2.3.4.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het COPRO-certificaat en het gebruik van het COPRO-merk bij vezels volgens een Technisch Voorschrift (PTV).

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

2.3.4.2 De COPRO-certificatie van vezels is een vrijwillige certificatie.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR 02 en het Tariefreglement voor Productcertificatie van Vezels TAR 63.

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 toepasselijk Technische Voorschrift is PTV 863.

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 863 vallen, worden altijd geleverd buiten het COPRO-merk.

2.3.8.2 De volgende productiedelen kunnen worden geleverd 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 er buiten is niet toegelaten;
- de fabricaten die worden geleverd 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 vezels, 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 vezels in overeenstemming te brengen met de referentiedocumenten.

2.4.3 Het certificaat

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

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

Niet van toepassing.

2.5.2 Publieke identificatie

Als publieke benaming mag de leverancier zijn commerciële benaming gebruiken.

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

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

Vezels worden geïdentificeerd op elke verpakkingseenheid (per zak of big bag) of per groep van verpakkingen (bijvoorbeeld per palet). Deze identificatie wordt opgemaakt volgens een in het kwaliteitsplan opgenomen procedure.

Minstens de volgende gegevens worden vermeld:

- de gegevens volgens PTV 863 art. 5.2.2;
- de code van de betreffende technische fiche;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elke gecertificeerd fabricaat en naar PTV 863.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

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

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De leveringsbonnen worden 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:

- naam en adres van de producent;
- naam en adres van de productie-eenheid;
- 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;
- een identificatie zodat de traceerbaarheid naar de productiegegevens gewaarborgd is (bijvoorbeeld het batchnummer);
- datum van vertrek uit de productie-eenheid;
- hoeveelheid per fabricaat;
- de verplichte gegevens volgens de toepasselijke referentiedocumenten;
- van zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4. Daarbij vermeldt men PTV 863.

Elke leveringsbon wordt opgemaakt in minstens het volgend 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 volgend 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. Zie 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 wordt duidelijk gemaakt.

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-logo

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

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

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

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van vezels 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 vezels 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 vezels 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 de vezels beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

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

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

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

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot gecertificeerde vezels te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel de vezels op een bepaalde productie-eenheid. 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. Dat wordt onderverdeeld 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 van vezels. Het materieel voldoet aan de eisen van PTV 863.
- 4.2.1.5 In geval er meerdere vezelproductie-installaties zijn op een productie-eenheid, worden de gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte installatie, door de producent traceerbaar bijgehouden.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

- 4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de leverancier en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.
- 4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op vezels en/of de grondstoffen van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.
- Van deze regel kan worden afgeweken in de volgende gevallen:
- bij gebrek aan een ander laboratorium kan dat toch worden gebruikt in het kader van het externe toezicht; in dit geval kan worden opgelegd dat het externe toezicht gebeurt in aanwezigheid van de keuringsinstelling;
 - bij controles onder toezicht van de keuringsinstelling (art. 7.3.1), waarbij de leverancier gebruik maakt van een geaccrediteerd extern laboratorium; in dit geval mag de externe controle door hetzelfde laboratorium gebeuren, waarbij wel de regels van artikel 7.3.1 gevolgd worden.
- 4.2.2.4 Voor alle in dit Toepassingsreglement voorziene controles in het kader van de zelfcontrole mag de leverancier een beroep doen op een extern laboratorium.
- 4.2.2.7 Als er meerdere apparaten beschikbaar zijn om een kenmerk mee te bepalen, worden de gegevens van de effectief bij een bepaalde controle gebruikte controleapparatuur door de leverancier traceerbaar bijgehouden, volgens artikel 6.1.2.3.

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 863.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

Niet van toepassing.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

Niet van toepassing.

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 863.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 De vezels worden 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 worden vastgesteld, moet dat het afbakenen van de productiedelen mogelijk maken.

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

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

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

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

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

- 4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan op, dat de volgende punten bevat:
- het te gebruiken materieel;
 - de te gebruiken grondstoffen;
 - de toe te passen productieparameters.
- 4.5.5.2 Het productieplan wordt bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 De vezels voldoen aan de eisen van PTV 863.

4.5.8 Levering van het product

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

4.6 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

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

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

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

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

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

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

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

4.7 TYPEKEURING

Niet van toepassing.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode bedraagt één jaar.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

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

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

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.1 Werkbladen

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

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de productie:

Dit register bevat:

- een dagelijks en maandelijks overzicht van de geproduceerde hoeveelheden per fabricaat, met vermelding van het batchnummer en de uitgevoerde proeven op elk fabricaat;
- het overzicht van de productiecontroles;
- de productiefiches.

Register van de voorraad en de leveringen:

In het register wordt een onderscheid gemaakt tussen:

- de leveringsbonnen van de leveringen door de producent - dit deel moet beschikbaar zijn bij de producent en bij de certificaathouder;
- de leveringsbonnen van de leveringen door de certificaathouder - dit deel moet alleen beschikbaar zijn bij de certificaathouder.

Het register bevat de volgende onderdelen:

- de leveringsbonnen van vezels;
- de overzichtlijsten met per dag de geleverde hoeveelheden vezels, per fabricaat;
- het overzicht van de controles van de behandeling, identificatie, opslag en levering van vezels.

Register van de proeven:

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

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

Register van het materieel:

Dit register bevat:

- alle gegevens en resultaten in verband met de controle van het materieel;
- een overzicht van de productie- en controleapparatuur van het materieel;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van het materieel.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

- een overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 02;
- de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per apparaat.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid of bij de leverancier, overeenkomstig de afspraken met de keuringsinstelling.
- 6.1.2.6 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 Op eenvoudig verzoek van de keuringsinstelling maakt de leverancier een afdruk van de registers.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.2 Controlelocaties

De controles en proeven kunnen gebeuren:

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

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

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

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid en de opslagplaats

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

Op de opslagplaats gebeuren de volgende controles:

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

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

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

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

6.2.6 Zelfcontrole op het product

6.2.6.1 Controle op de geproduceerde vezels:

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

Controle	Methode	Frequentie
pH-waarde ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.3	1 proef per batch
cellulosegehalte ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.4	
vezelgehalte ⁽²⁾	PTV 863 art. 4.5	
⁽¹⁾ Proeven uit te voeren op de niet-omhulde vezels. ⁽²⁾ Proeven uit te voeren op de omhulde vezels.		

Een overzicht van de op de geproduceerde vezels 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 vezels worden bewaard in het register van de proeven op vezels, 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.

6.2.6.2 Controle voor de levering van vezels:

Voor de levering van de vezels worden minstens de volgende controles uitgevoerd:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
zintuiglijke controle van de vezels op voorraad	beschadiging van de verpakking of verontreiniging van de vezels detecteren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	doorlopend
identificatie	de juistheid van de identificatie verifiëren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	elke productie

De gegevens en resultaten van de controle van de behandeling, identificatie, opslag en levering van vezels worden ingeschreven in het register van de leveringen van vezels, 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 bij 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 er voor kiezen om een afzonderlijk 'Register van tekortkomingen' bij te houden, waarin alle gegevens in verband met tekortkomingen worden verzameld.

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 productie- of verpakkingsinstallatie die invloed kunnen hebben op de conformiteit of de levering van de vezels;
- gebreken aan de controleapparatuur;
- tekortkomingen bij het maken van de leveringsbonnen;
- tekortkomingen bij de vezels (art. 6.2);
- afwezigheid van het controlepersoneel, die 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 wordt verholpen,
- c) het productieproces en de productiecontrole zodanig aanpassen dat de tekortkoming bij de grondstof wordt opgevangen en de conformiteit van de vezels gewaarborgd blijft,
- d) de grondstof afkeuren en vervolgens afvoeren.

Het betreffende productiedeel van de vezels wordt onmiddellijk beproefd, om alle twijfels rond 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 vezels

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 een tweede deelmonster worden uitgevoerd. Het proefresultaat van deze 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. Wanneer er geen mogelijke oorzaken van de tekortkoming worden vastgesteld, moet de leverancier geen rekening houden met het oorspronkelijke proefresultaat.

Als een proefresultaat definitief als ontoereikend wordt beschouwd, wordt de levering van het betreffende fabricaat onmiddellijk gestaakt totdat de leverancier de nodige maatregelen heeft getroffen 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 dit 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). Bij tekortkomingen daarbij, moet de leverancier maatregelen ondernemen.

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

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

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 02;

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

7.2.2 Locatie van de inspecties

De inspecties kunnen worden uitgevoerd:

- op de productie-eenheid;
- bij een klant;
- in de kantoren, laboratoria, werkplaatsen en opslagplaatsen van de leverancier;
- bij een door de leverancier aangeduid bedrijf waaraan de leverancier bepaalde taken toevertrouwt, zoals een extern laboratorium voor zelfcontrole;
- bij een door de keuringsinstelling gebruikt laboratorium;
- op elke andere locatie als de certificatie-instelling dat nodig acht in het kader van het externe toezicht.

De inspecties voor monsternemingen van vezels en voor controle op de identificatie en de leveringsdocumenten kunnen worden uitgevoerd bij de klant in plaats van bij de certificaathouder of de producent.

In geval de certificaathouder niet de producent is, wordt driejaarlijks één van de inspecties bij de certificaathouder vervangen door een inspectie bij de producent. Bij tekortkomingen kan de certificatie-instelling de frequentie van het aantal inspecties bij de producent verhogen.

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 vier inspecties per jaar. Dit aantal kan worden verhoogd om het voorziene aantal vergelijkende proeven te kunnen uitvoeren (zie art. 7.3.2).
- 7.2.3.3 Het aantal bijkomende inspecties per jaar voor het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, is zodanig dat wordt voldaan aan de regels van Reglementaire Nota RNR 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 worden uitgevoerd in het kader van het externe toezicht. Deze controles kunnen worden uitgevoerd door de leverancier in het bijzijn van de keuringsinstelling en/of door een extern laboratorium. Als ze worden uitgevoerd door het laboratorium van de leverancier én door een controlelaboratorium, spreken we van vergelijkende proeven.

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling kunnen worden uitgevoerd zijn vermeld in artikel 7.3.2.2.

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

7.3.1.10 De controleresultaten worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.

7.3.1.11 De leverancier onderzoekt waarom het resultaat van de proef die werd uitgevoerd 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 deze 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 beroep doet op een extern laboratorium, wordt voor deze parameter geen vergelijkende proef uitgevoerd. Eén bepaling in een controlelaboratorium volstaat.

7.3.2.2 Op de vezels worden de volgende vergelijkende proeven uitgevoerd:

Controle	Methode	Frequentie
pH-waarde ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.3	1 proef per geleverde 100 ton vezels, minimum 4 / jaar maximum 8 / jaar ⁽³⁾
cellulosegehalte ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.4	
vezelgehalte ⁽²⁾	PTV 863 art. 4.5	
⁽¹⁾ Proeven uit te voeren op de niet-omhulde vezels. ⁽²⁾ Proeven uit te voeren op de omhulde vezels. ⁽³⁾ Er wordt maximaal 1 monsterneming uitgevoerd per batch.		

7.3.2.3 Monsterneming bij de certificaathouder of de producent:

Elke monsterneming omvat vier deelmonsters genomen uit dezelfde batch.

Het eerste deelmonster wordt onderzocht door de leverancier, eventueel in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Het tweede deelmonster kan door de leverancier worden gebruikt 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 keuringsinstelling in geschikte omstandigheden bewaard voor het geval een tegenproef is vereist.

Monsterneming bij de klant:

Elke monsterneming omvat twee deelmonsters genomen uit dezelfde batch.

Het eerste deelmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium. De resultaten van het controlelaboratorium worden dan vergeleken met de proefresultaten van de leverancier op dezelfde batch.

Het tweede deelmonster wordt door de keuringsinstelling in geschikte omstandigheden bewaard voor het geval een tegenproef is vereist.

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

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

7.3.2.8 Op vraag van de keuringsinstelling maakt de leverancier de proefresultaten van zijn deelmonster of van de betreffende batch over aan de keuringsinstelling.

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.

Reproduceerbaarheid van de proefresultaten:

Men bepaalt per parameter Δr , het absoluut verschil tussen het resultaat van het intern laboratorium en het resultaat van het controlelaboratorium.

Het resultaat van een reproduceerbaarheidstest wordt als ontoereikend beschouwd als:

- voor het vezelgehalte, Δr groter is dan 3,0 %;
- voor het cellulosegehalte, Δr groter is dan 8,0 %;
- voor de pH-waarde, Δr groter is dan 1,0.

7.3.2.10 De tegenproef wordt uitgevoerd op het deelmonster voor de tegenproef (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

Om de productiebijdrage te berekenen, maakt de leverancier, binnen de 10 werkdagen volgend op het einde van een maand, per fabricaat de geleverde hoeveelheden vezels in die maand over aan de certificatie-instelling. Dat kan gebeuren aan de hand van een aangifteformulier.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

Het bedrag voor de certificatiebijdrage is opgenomen in het Tariefreglement voor Vezels TAR 63.

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

Het bedrag en de regels voor de productiebijdrage is opgenomen in het Tariefreglement voor Vezels TAR 63.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
FIBRES
POUR L'UTILISATION DANS LES MÉLANGES BITUMINEUX
SOUS LA
MARQUE COPRO

Version 3.0 du 2017-11-28

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 BE20 4264 0798 0156

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITE DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	5
1.3	STATUT DU PRESENT REGLEMENT D'APPLICATION	5
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	5
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	6
2.1	ETABLISSEMENT DES REGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
2.2	OBJECTIFS.....	7
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	8
2.4	CERTIFICAT.....	10
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	11
2.6	UTILISATION DU LOGO COPRO ET REFERENCE A LA MARQUE COPRO	13
2.7	FICHE TECHNIQUE	14
3	LES PARTICIPANTS.....	15
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	15
3.3	FOURNISSEUR.....	16
4	NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE	17
4.1	PERSONNEL.....	17
4.2	MATERIEL.....	18
4.3	MATIERES PREMIERES.....	19
4.4	UNITE DE PRODUCTION	20
4.5	PRODUIT	21
4.6	PLAN DE QUALITE	23
4.7	ESSAI DE TYPE	26
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	27
5.2	PERIODE DE DEMANDE	27
6	AUTOCONTRÔLE	28
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE.....	28
6.2	CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE	30
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	32
7	SURVEILLANCE EXTERNE	34
7.2	INSPECTIONS	34
7.3	CONTROLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	36
7.6	SYSTEME D'EVALUATION.....	38
9	TARIFS ET FACTURATION.....	39
9.1	REGLES FINANCIERES	39
9.2	TARIFS.....	40

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Définitions

Batch	Une partie de production fabriquée sans interruption.
Fibres enrobées	Fibres sous la forme de petites boules liées par un liant ; ce liant est du bitume, de l'asphalte naturel, de la cire ou de la résine.
Groupe de produits	Ensemble de produits ayant des caractéristiques comparables ou pour lesquels les mêmes procédures de certification ou de contrôles sont d'application. Dans le cadre de cette certification, l'inhibiteur d'écoulement est visé.
Livraison de fibres	Transport de fibres vers le distributeur, l'importateur ou le client.
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, les fibres sont visées. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les fabricats et types de produit sur lesquels ce règlement est applicable.
Type de produit	Ensemble de fabricats ayant des caractéristiques similaires. Un produit peut être divisé en différents types de produit sur base du document de référence applicable, des classes de caractéristiques, de l'application, et cetera. Les fibres sont divisées en fibres enrobées et non-enrobées.

1.1.2 Abréviations

FT	Fiche technique
OI	Organisme d'Inspection
OCI	Organisme de Certification
OSO	Organisation Sectorielle
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 863	Prescriptions Techniques pour Fibres
RNR 02	Note réglementaire pour vérification, étalonnage et contrôle
TAR 02	Règlement de tarif pour la Certification de produits
TAR 63	Règlement de tarif pour les Fibres

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 3.0, qui remplace l'actuelle version 2.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'Application

Le présent Règlement d'Application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2017-12-01.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'Application

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

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

2.2.3 Le but de cette certification de produits

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

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

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

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

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

Le présent règlement d'application est en outre conçu de telle sorte que précisément ces aspects sont garantis qui suivant les parties intéressées sont importants pour les fibres. Il s'agit entre autres 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, tels que l'évitement de l'inspection préalable, une réduction du risque de conflits ou l'évitement de la concurrence déloyale 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 de ce Règlement d'Application ne forment qu'une partie du système qualité du producteur. Chaque fournisseur doit compléter les règles de ce 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 y a éventuellement aussi les possibilités de ne pas livrer certaines parties de production sous la marque COPRO.

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison de fibres.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- la détermination des exigences du client ;
- la sélection et la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les fibres ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont les fibres enrobées et non-enrobées.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les fibres. Les éléments de sortie sont les fibres conformes, rendus traçables à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

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

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

L'utilisation des fibres conformes est une partie d'un mélange bitumineux qualitatif et conforme. En raison du fait qu'il y a encore de nombreux autres paramètres qui n'entrent pas en ligne de compte dans la certification des fibres, cette certification de produits ne peut naturellement pas garantir que le mélange bitumineux satisfera aux exigences de qualité du maître d'ouvrage. Les paramètres sur lesquels cette certification de produits ne se rapporte pas sont entre autres :

- le projet du mélange bitumineux (avec le pourcentage de fibres ajoutées) ;
- le stockage des fibres par le client ;
- la production du mélange bitumineux.

2.3.4 Règlement d'Application

2.3.4.1 Le présent Règlement d'Application est applicable sur la délivrance du certificat COPRO et l'utilisation de la marque COPRO des fibres suivant une Prescription Technique (PTV).

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

2.3.4.2 La certification COPRO des fibres 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 des Fibres TAR 63.

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 le PTV 863.

2.3.6.4 Il n'y a pas d'autres documents de référence applicables.

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

2.3.8.1 Les parties de production qui ne font pas partie du domaine d'application du PTV 863, 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 manière reconnaissable pour le client des fabricats certifiés ; la livraison successive d'un fabricat sous la marque COPRO et en dehors n'est pas autorisée ;
- les fabricats qui sont livrées en dehors de la Belgique.

2.3.8.6 Les fréquences de l'autocontrôle et les contrôles dans le cadre de la surveillance externe prévus dans ce Règlement d'Application sont respectés 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 des fibres, 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 les fibres soient en conformité aux documents de référence.

2.4.3 Le certificat

2.4.3.1 Le certificat mentionne au moins :

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

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

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

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

2.5.1 Identification interne

Pas d'application.

2.5.2 Identification publique

Le fournisseur peut utiliser sa dénomination commerciale comme identification publique.

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

La livraison d'un fabricant sous la marque COPRO est démontrée au moyen d'une identification sur l'emballage du produit. Ceci se fait suivant l'article 2.6.3.

Les fibres sont identifiées sur chaque unité d'emballage (par sac ou big bag) ou par groupement d'emballages (par exemple par palette). Cette identification est faite suivant une procédure reprise dans le plan de qualité.

Les données suivantes sont au moins mentionnées :

- les données suivant le PTV 863 art. 5.2.2 ;
- le code de la fiche technique en question ;
- dès que le certificat a été délivré il est fait référence à la marque COPRO, pour chaque fabricant certifié et au PTV 863.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

En ce qui concerne les fabricats non-certifiés aucune référence ne peut être faite à un code de fiche technique, ni à la marque COPRO. Le Logo COPRO ne peut pas être utilisé sur l'emballage du produit.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Les bons de livraison sont répartis 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 :

- 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 ;
- une identification de sorte que la traçabilité des données de production est garantie (par exemple numéro de batch) ;
- date de départ de l'unité de production ;
- quantité par fabricant ;
- les données obligatoires suivant les documents de référence applicables ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque fabricant certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4. On mentionne en outre le PTV 863.

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

- 1 exemplaire original pour le fournisseur,
- 1 copie 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 coordonnées du client. La date de départ de l'unité de production est remplacée ici 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 copie pour le fournisseur.

Un fournisseur qui n'est pas titulaire de certificat ne peut se référer sur le bon de livraison à la marque COPRO que sous certaines conditions. Voir 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 être apposé sur l'emballage des fibres, suivant les règles de l'article 2.6.3. En tous cas, le logo COPRO est apposé sur le bon de livraison suivant les règles de l'article 2.6.4. Le logo COPRO peut également être apposé sur d'autres documents commerciaux et publications suivant l'article 2.6.5.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque fabricant certifié.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de fibres, 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 COPRO intervient comme organisme d'inspection pour les fibres.

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 fibres et donc également lors de la certification de produit. Un fournisseur peut être un fabricant, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que les fibres répondent aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.3.2 Fournisseurs possibles

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

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

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

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

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

4 NECESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIE

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des fibres certifiées. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique les fibres dans une unité de production spécifique. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire suivant un plan qualité documenté.

4.1 PERSONNEL

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

4.1.1 Généralités

4.1.1.3 Les fonctions suivantes sont, en particulier, décrites :

- direction ;
- responsable qualité ;
- responsable autocontrôle (à l'unité de production) ;
- responsable pour les livraisons (auprès du 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 des fibres. Le matériel répond aux exigences du PTV 863.
- 4.2.1.5 Lorsqu'il y a plusieurs installations de production de fibres sur l'unité de production, les données de l'installation effectivement utilisée lors d'une certaine production, sont conservées de manière traçable par le producteur.

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 les fibres 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 Lorsque plusieurs appareils sont disponibles pour déterminer une caractéristique, les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors d'un certain contrôle sont conservées de façon traçable, suivant l'article 6.1.2.3.

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 863.

4.3.2 Validation des matières premières

Pas d'application.

4.3.3 Apport des matières premières

Pas d'application.

4.3.4 Stockage des matières premières

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

Pas d'application.

4.4 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 863.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 Les fibres sont identifiées suivant les procédures reprises dans le plan de qualité et suivant les règles de l'article 2.5.

Le fournisseur garantit par l'intermédiaire de l'identification une traçabilité claire et précise. Si des manquements sont constatés, cela devrait permettre de délimiter les parties de production.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les fibres mêmes. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison des fibres.

4.5.1 Période d'activité

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

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Le fournisseur répertorie les exigences en termes de matériel, de matières premières, de production et de produit. Après son évaluation il les rend connus 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 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production, qui contient les points suivants :
- le matériel à utiliser ;
 - les matières premières à utiliser ;
 - les paramètres de production à appliquer.
- 4.5.5.2 Le plan de production est conservé dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

4.5.6.1 Les fibres répondent aux exigences du PTV 863.

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 suivant l'article 6.1.2.3.

4.6 PLAN DE QUALITE

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

4.6.2 Manuel qualité

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

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

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

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

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

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

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

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

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

Les parties énumérées sous le point a, b, e et g de l'article 4.6.3.2.

4.7 ESSAI DE TYPE

Pas d'application.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PERIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

5.2.4.3 La durée maximale de la période d'essai est d'un an.

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

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

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

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Le nombre minimum d'essais comparatifs par fabricant, dont les résultats sont conformes suivant l'article 7.3.2, est égal à deux. Tous les résultats des deux essais comparatifs les plus récents doivent cependant être conformes.

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

5.2.8 Clôture du dossier de demande

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

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

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

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre de la production :

Ce registre contient :

- un relevé quotidien et mensuel des quantités produites par fabricant, avec la mention du numéro de batch et des essais effectués sur chaque fabricant ;
- l'aperçu des contrôles de production ;
- les fiches de production.

Registre du stock et des livraisons :

Dans le registre, une distinction est faite entre :

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

Le registre contient les parties suivantes :

- les bons de livraison de fibres ;
- les listes récapitulatives avec par jour, les quantités livrées de fibres, par fabricant ;
- l'aperçu des contrôles du traitement, de l'identification, du stockage et de la livraison de fibres.

Registre des essais:

Ce registre contient tous les résultats conformes et non-conformes relatifs au produit ainsi que le suivi donné à chaque résultat non-conforme.

Si le fournisseur fait appel à un laboratoire externe pour les essais d'autocontrôle, les résultats obtenus par ce laboratoire doivent être inscrits dans le registre au plus tard un jour ouvrable après la connaissance des résultats.

Registre du matériel :

Ce registre contient :

- l'entièreté des données et résultats relatifs au contrôle du matériel ;
- un aperçu de l'équipement de production et de contrôle du matériel ;
- les certificats de vérification et d'étalonnage ainsi que les rapports de contrôle du matériel.

Registre de l'équipement de contrôle :

Ce registre contient :

- un aperçu de l'équipement de contrôle, conformément à la Note Réglementaire RNR 02 ;
- les certificats de vérification et d'étalonnage ainsi que les rapports de contrôle de l'équipement de contrôle, classés par appareil.

Registre des plaintes :

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

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour contrôle à l'unité de production ou auprès du fournisseur, conformément aux accords avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.6 Les fiches de production sont tenues à jour en permanence avant la production et sont disponibles dans l'unité de production durant la production.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut lors de l'inspection authentifier les pages des registres.
- 6.1.2.9 Sur simple demande de l'organisme d'inspection, le fournisseur fait une copie des registres.

6.2 CONTROLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTROLE

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

6.2.2 Localisations de contrôle

Les contrôles et essais peuvent se faire :

- sur l'unité de production, dans une pièce fermée ou non ;
- chez un distributeur, un importateur ou sur le lieu de livraison ;
- dans un espace de laboratoire à un autre endroit.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

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

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production et l'entrepôt

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 dans l'entrepôt :

Contrôle	Fréquence	Méthode
Identification des produits suivant l'art. 2.5	en permanence	visuel
dommages	en permanence	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 données et résultats du contrôle de la production sont notés dans le registre de la production suivant l'article 6.1.2.3.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

6.2.6.1 Contrôle des fibres produites :

Les essais suivants sont au moins effectués sur les fibres, répartis uniformément sur la production :

Contrôle	Méthode	Fréquence
valeur du pH ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.3	1 essai par batch
teneur en cellulose ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.4	
teneur en fibres ⁽²⁾	PTV 863 art. 4.5	
⁽¹⁾ Essais à effectuer sur les fibres non-enrobées. ⁽²⁾ Essais à effectuer sur les fibres enrobées.		

Un aperçu des essais effectués sur les fibres produites est conservé quotidiennement dans le registre de la production.

Le fournisseur établit un rapport d'essai pour chaque essai effectué. Tous les rapports d'essai sur les fibres sont conservés dans le registre des essais sur fibres, conformément à l'article 6.1.2.3.

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

6.2.6.2 Contrôle de la livraison de fibres :

Les contrôles suivants sont au moins effectués pour la livraison des fibres :

Contrôle	But	Méthode	Fréquence
contrôle sensoriel des fibres en stock	endommagement de l'emballage ou détection de la contamination des fibres	suyant une procédure dans le manuel qualité	en permanence
identification	vérifier l'exactitude de l'identification	suyant une procédure dans le manuel qualité	chaque production

Les données et résultats du contrôle du traitement, de l'identification, du stockage et de la livraison des fibres sont inscrits dans le registre des livraisons de fibres, conformément à 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 en question (art. 6.1.2.3).

Note : Le fournisseur peut choisir de tenir un 'Registre des manquements' distinct, dans lequel toutes les données relatives aux manquements sont rassemblées.

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

- des défauts à l'installation de production ou d'emballage qui peuvent avoir une influence sur la conformité ou la livraison des fibres ;
- des défauts à l'équipement de contrôle ;
- des manquements dans la rédaction des bons de livraison ;
- des manquements dans les fibres (art. 6.2);
- de l'absence du personnel de contrôle, qui pourrait compromettre 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 dans une matière première

Si une matière première ou le stockage d'une matière première ne satisfait pas, le producteur peut dans un premier temps :

- a) utiliser la matière première pour une autre application, pour laquelle la matière première satisfait,
- b) traiter la matière première de telle sorte qu'il soit remédié au manquement,
- c) adapter le processus de production et le contrôle de production de manière à ce que le manquement de la matière première soit saisi et que la conformité des fibres reste garantie,
- d) rejeter la matière première et ensuite l'évacuer.

La partie de production des fibres en question est immédiatement testée afin de faire disparaître les doutes sur la conformité.

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

6.3.6 Constatation d'un manquement dans les résultats d'essai des fibres

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 et non fiable. Un contre-essai interne doit alors être effectué immédiatement 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 du contre-essai est suffisant. Le fournisseur mènera une étude sur la raison pour laquelle le premier résultat était insuffisant. Si aucune cause possible du manquement n'est constatée, le fournisseur doit prendre le premier résultat d'essai en compte.

Lorsqu'un résultat d'essai définitif est considéré comme insuffisant, la livraison du fabricant en question est immédiatement arrêtée jusqu'à ce que le fournisseur prenne les mesures pour remédier au manquement. La partie de production non-conforme est déterminée, séparée et identifiée. Son traitement ultérieur se fait suivant les articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.7 Ajuster le processus de production

Le processus de production est ajusté suivant une procédure reprise dans le manuel qualité.

Chaque ajustement du processus de production est enregistré 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 dans l'équipement de contrôle

Pour chaque manquement constaté dans l'équipement de contrôle, le fournisseur vérifié immédiatement son influence sur les résultats.

Si cette vérification révèle que la conformité n'est pas garantie, le fournisseur prend 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 ;
- l'application des mesures correctives et des actions correctives en cas de non-conformité.

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 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.

7.2.2 Localisation des inspections

Les inspections peuvent se faire :

- sur l'unité de production ;
- chez un client ;
- dans les bureaux, laboratoires, ateliers et entrepôts du fournisseur ;
- dans une entreprise désignée par le fournisseur, à laquelle le fournisseur a confié certaines tâches, tel qu'un laboratoire externe d'autocontrôle ;
- dans un laboratoire utilisé par l'organisme d'inspection ;
- à tout autre endroit si l'organisme de certification le juge nécessaire dans le cadre d'un contrôle externe.

Les inspections pour les échantillonnages des fibres et pour le contrôle sur l'identification et les documents de livraison peuvent être effectuées chez le client au lieu du titulaire du certificat ou du producteur.

Si le titulaire du certificat n'est pas le producteur, tous les trois ans, une des inspections chez le titulaire du certificat est remplacée par une inspection chez le producteur. Dans le cas de manquements, l'organisme de certification peut augmenter la fréquence du nombre d'inspection chez le producteur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

- 7.2.3.1 Une inspection sur l'unité de production est planifiée en concertation avec le fournisseur. D'autres inspections peuvent être effectuées sans information préalable du fournisseur.
- 7.2.3.2 En règle générale, il y a au moins quatre inspections par an. Ce nombre peut être augmenté afin de pouvoir effectuer le nombre prévu d'essais comparatifs (voir art. 7.3.2).
- 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 indiqués dans 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 manière que pour l'autocontrôle.
- 7.3.1.11 Le fournisseur vérifie pourquoi le résultat de l'essai effectué sous la supervision de l'organisme d'inspection n'est pas conforme ou déroge aux résultats des dix essais précédents. Les règles de l'article 6.3 sont suivies.

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

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

7.3.2 Essais comparatifs

- 7.3.2.1 Si le producteur fait appel à un laboratoire externe pour déterminer une caractéristique, un essai comparatif n'est pas effectué pour ce paramètre. Une détermination dans un laboratoire de contrôle est suffisante.

- 7.3.2.2 Les essais comparatifs suivants sont effectués sur les fibres :

Contrôle	Méthode	Fréquence
valeur du pH ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.3	1 essai par 100 tonnes de fibres livrées, minimum 4 / an maximum 8 / an ⁽³⁾
teneur en cellulose ⁽¹⁾	PTV 863 art. 4.4	
teneur en fibres ⁽²⁾	PTV 863 art. 4.5	
⁽¹⁾ Essais à effectuer sur les fibres non-enrobées. ⁽²⁾ Essais à effectuer sur les fibres enrobées. ⁽³⁾ Un maximum de 1 échantillonnage est effectué par batch.		

- 7.3.2.3 Echantillonnage chez le titulaire du certificat ou le producteur :

Chaque échantillonnage comprend quatre échantillons partiels prélevés du même batch.

Le premier échantillon partiel est examiné 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, si 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 l'organisme d'inspection dans des conditions appropriées au cas où un contre-essai est exigé.

Echantillonnage chez le client :

Chaque échantillonnage comprend deux échantillons partiels prélevés du même batch.

Le premier échantillon partiel est testé dans le laboratoire de contrôle. Les résultats du laboratoire de contrôle sont ensuite comparés aux résultats d'essai du fournisseur sur le même batch.

Le deuxième échantillon partiel est conservé par l'organisme d'inspection dans des conditions appropriées au cas où un contre-essai est exigé.

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

7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. La demande d'essai est 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 A la demande de l'organisme d'inspection, le fournisseur transfère à l'organisme d'inspection les résultats d'essai de son échantillon partiel ou du batch en question.

7.3.2.9 Vérification des résultats d'essai :

Lors du contrôle externe, la conformité des résultats d'essai sont évalués de la même manière que pour l'autocontrôle.

Reproductibilité des résultats d'essai :

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

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

- pour la teneur en fibres, Δr est supérieur à 3,0 % ;
- pour la teneur en cellulose, Δr est supérieur à 8,0 % ;
- pour la valeur du pH, Δr est supérieur à 1,0.

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

L'organisme de certification peut imposer une sanction ou un contrôle interne ou 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

Pour calculer la rétribution de production, le fournisseur transmet à l'organisme de certification, dans les 10 jours ouvrables suivant la fin d'un mois, par fabricant les quantités livrées de fibres durant ce mois. Cela peut se faire sur base d'un formulaire de déclaration.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Le montant pour la rétribution de certification est repris dans le Règlement de Tarif pour Fibres TAR 63.

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

Le montant et les règles pour la rétribution de production sont repris dans le Règlement de Tarif pour Fibres TAR 63.
