



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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

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

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT

TRA 64 COPRO



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
ASFALTMENGSELS
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO – Versie 8.0 van 2026-03-09



COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

tel. +32 24 68 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

BTW BE 0424.377.275
KBC IBAN BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN	8
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	8
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	9
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	10
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	10
2.2	DOELSTELLINGEN	11
2.3	SCOPE	12
2.4	CERTIFICAAT	15
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	17
2.6	GEbruik VAN HET COPRO-MERK	19
2.7	TECHNISCHE FICHE	20
3	DE SPELERS	21
3.2	KEURINGSINSTELLING	21
3.3	PRODUCENT	22
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	23
4.1	PERSONEEL	23
4.2	MATERIEEL	24
4.3	GRONDSTOFFEN	25
4.4	PRODUCTIE-EENHEID	27
4.5	PRODUCT	28
4.6	KWALITEITSPLAN	31
4.7	VOORSTUDIE	34
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	37
5.1	CERTIFICATIEAANVRAAG	37
5.2	AANVRAAGPERIODE	38
6	ZELFCONTROLE	40
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	40
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	46
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	54
7	EXTERN TOEZICHT	58
7.2	INSPECTIES	58
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	62
7.4	VERSLAG	67
7.5	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	68
7.6	EVALUATIESYSTEEM	69
8	KLACHTEN EN SANCTIES	70

8.2	SANCTIES	70
	BIJLAGE A: KWALITEITSHANDBOEK	72
	BIJLAGE B: TECHNISCH DOSSIER.....	78
	BIJLAGE C: OPMAAK REGISTERS	82
	BIJLAGE D: CODE VAN VERANTWOORDINGSNOTA.....	88
	BIJLAGE E: PROCEDURE VOOR HET INDIENEN VAN EEN VERANTWOORDINGS- NOTA EN TECHNISCHE FICHE VOLGENS STANDAARDBESTEK 250	90

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

Asfalt	Zie Asfaltmengsel.
Asfaltmenginstallatie	Technische inrichting, gebruikt door de producent, waarin asfaltmengsels worden geproduceerd en gesitueerd op een productie-eenheid. Een asfaltmenginstallatie wordt gekenmerkt door een productielijn met haar eigen opslagsilo's voor afgewerkte producten. Als een rij opslagsilo's wordt gevoed door meerdere productielijnen, wordt dat geheel beschouwd als één asfaltmenginstallatie.
Asfaltmengsel	Een in een asfaltmenginstallatie geproduceerd bitumineus mengsel, samengesteld uit aggregaten, vulstof, bindmiddel en eventueel een of meerdere toevoegsels. Gietasfalt is ook een bitumineus mengsel, maar wordt in het kader van dit Toepassingsreglement niet als asfaltmengsel beschouwd. Voor de certificatie van gietasfalt wordt verwezen naar het Toepassingsreglement TRA 65.
Fabricaatnummer	Een uniek nummer, bestaande uit vier cijfers, dat door de producent wordt toegekend aan een specifiek fabricaat. Het fabricaatnummer komt voor in de code van de verantwoordingsnota en in de code van technische fiche. Eventueel kan er een verband zijn met de interne receptcode voor de productie van het asfaltmengsel.
Geregistreerd mengsel	Gecertificeerd fabricaat dat door de overheid werd geregistreerd.
Monsterneming	Een monsterneming bestaat uit het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel.
Producent	De partij die het certificaat heeft aangevraagd, heeft verkregen of het niet meer heeft, die het product maakt en die de verantwoordelijkheid heeft ervoor te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Als een producent van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dat expliciet aangegeven.

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 asfaltmengsels bedoeld.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden. In het kader van dit Toepassingsreglement worden bitumineuze mengsels bedoeld, de verzamelnaam voor asfaltmengsels en gietasfalt.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een producent en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement. Een productie-eenheid bestaat onder andere uit een opslagplaats voor grondstoffen en één asfaltmenginstallatie. Twee asfaltmenginstallaties (met afzonderlijke opslagsilo's voor afgewerkte producten) op één locatie worden beschouwd als twee afzonderlijke productie-eenheden.
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.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het product, moeten voldoen, specificiert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie) en die het toepasselijk Toepassingsreglement toepasselijk verklaart op een bepaald product en de vervaardiging ervan.
Teruggewonnen stof	Stof, hoofdzakelijk bestaande uit fijne deeltjes en in mindere mate zand, dat tijdens de productie van asfaltmengsels wordt afgezogen uit de met aggregaten gevulde droogtrommel van de asfaltmenginstallatie. Dat stof wordt, na het eventueel afscheiden van de grove fractie, terug in de materiaalstroom gebracht. Dat stof wordt ook wel recuperatievulstof of eigen (vul)stof genoemd.
Verantwoordingsnota	In dit document verantwoordt de producent, op basis van een voorstudie, het gebruik van de door hem voorgestelde grondstoffen en zijn experimenteel bepaalde samenstelling, zodanig dat een bitumineus mengsel wordt verkregen, dat beantwoordt aan de voorgeschreven eisen. Het verslag van typekeuring in het kader van de CE-markering is een onderdeel van de verantwoordingsnota.

1.1.2 Afkortingen

AQP	'Association Qualité Pesage': Frans certificatiesysteem voor weegbrughardware, -software en leveringsbonnen.
CME	'Catalogue des Méthodes d'Essais': proefmethoden bij het typebestek Qualiroutes.
CRP	Continue registratie van het productieproces.
D	De grootste korrelmaat van het aggregaat in het asfaltmengsel, uitgedrukt in mm.
TAR	Tariefreglement.
TRA	Toepassingsreglement.

1.1.3 Referenties

CRC 01 COPRO	Algemeen Certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het COPRO-merk
CPR	Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad
EN 196-2	Beproevingmethoden voor cement – Deel 2: Chemische analyse van cement
EN 932-1	Beproevingmethoden voor algemene eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 1: Methoden voor monsterneming
EN 932-2	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 2: Methode voor het reduceren van een monster
EN 933-1	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 1: Bepaling van de korrelverdeling - Zeefmethode
EN 933-3	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 3: Bepaling van korrelvorm - Vlakheidsindex
EN 933-5	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 5: Bepaling van het percentage aan gebroken oppervlakken in grove toeslagmaterialen
EN 933-6	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 6: Beoordeling van oppervlakte-eigenschappen - Stroomcoëfficiënt van toeslagmaterialen
EN 933-8	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 8: Beoordeling van fijn materiaal - Zandequivalentbeproeving
EN 933-9	Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 9: Beoordeling van fijn materiaal - Methyleenblauwproef

EN 1097-1	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 1: Bepaling van de weerstand tegen afslijting (Micro-Deval)
EN 1097-2	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 2: Methoden voor de bepaling van de weerstand tegen verbrijzeling
EN 1097-4	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 4: Bepaling van de holle ruimten in droge verdichte vulstof
EN 1097-5	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 5: Bepaling van het watergehalte door drogen in een geventileerde oven
EN 1097-6	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 6: Bepaling van de dichtheid van de deeltjes en van de wateropname
EN 1097-7	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 7: Bepaling van de reële volumemassa van filler - Pyknometermethode
EN 1097-8	Beproevingsmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 8: Bepaling van de polijstwaarde
EN 1744-1	Beproevingsmethoden voor de chemische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 1: Chemische analyse
EN 1744-4	Beproevingsmethoden voor de chemische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 4: Bepaling van de watergevoeligheid van vulstoffen voor bitumineuze mengsels
EN 13108-21	Bitumineuze mengsels - Materiaalspecificaties – Deel 21: Fabrieksproductiecontrole
ISO/IEC Guide 99	Internationale woordenlijst voor metrologie
NBN 589-209	Proeven op bouwzand - Chloorwaterzuurproef
NBN EN ISO 9000	Kwaliteitsmanagementsystemen - Grondbeginselen en verklarende woordenlijst
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
RNR 64	Reglementaire Nota voor ijking, kalibratie en controle
TAR COPRO	Tariefreglement voor productcertificatie
TAR 64	Tariefreglement voor de productcertificatie van asfaltmengsels
TRA 13	Toepassingsreglement voor productcertificatie van asfaltgranulaat voor hergebruik in bitumineuze mengsels onder het COPRO-merk
TRA 65	Toepassingsreglement voor Productcertificatie van gietasfalt onder het COPRO-merk

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 8.0 en vervangt de vorige versie 7.0.

Daarnaast zal deze versie ook de rondzendbrief RBC 64/2024/02 vervangen.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 11 maart 2026.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het Bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 20 april 2026.

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 CERTIFICATIeregLEMENTEN

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 Sectorale Commissie, waarin belanghebbende partijen op het gebied van het betreffende product zijn vertegenwoordigd. De organisatie van een Sectorale Commissie (art. 3.1.4) is in handen van COPRO.

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

- 2.2.2.1 Dit Toepassingsreglement bevat alle specifieke en aanvullende regels voor de certificatie van asfaltmengsels. 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 producent worden genomen met het oog op de verklaring van de overeenstemming van een product met de referentiedocumenten. Die 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 producent aangegeven worden, maar bevestigt dat er voldoende mate van vertrouwen bestaat dat de producent in staat is om doorlopend de overeenstemming van zijn product, dat hij volgens de regels van de kunst, zoals vastgelegd in de referentiedocumenten, produceert en/of levert, te waarborgen.

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

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

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

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

2.3 SCOPE

In dit artikel wordt de scope van de productcertificatie omschreven. Er wordt aangegeven wat er onder de productcertificatie valt en wat niet. De verschillende soorten certificatiereglementen en referentiedocumenten worden opgesomd. Er zijn 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 asfaltmengsels.

Daarbij kan gekeken worden naar:

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

Het gecertificeerde deel van de productie bestaat uit alle asfaltmengsels die op een locatie worden geproduceerd, uitgezonderd de productiedelen waarvoor een vrijstelling verkregen kan worden (art. 2.3.8). Gietasfalt, koudasfalt en vooromhuld steenslag maken geen deel uit van de gecertificeerde productie op basis van dit Toepassingsreglement.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond asfaltmengsels, die verzameld zijn in PTV 864. De output is een conform asfaltmengsel, 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 producent gebruikt de juiste grondstoffen en eventueel kan worden voorzien om gecertificeerde grondstoffen te gebruiken en/of een controle uit te voeren op de gebruikte grondstoffen. In functie van de resultaten van die controle neemt de producent de gepaste maatregelen, volgens dit Toepassingsreglement.

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

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

- het ontwerp van de verharding;
- het gebruik van producten die buiten de scope van deze productcertificatie vallen;
- het transport van de asfaltmengsels;
- de niet-gecertificeerde verwerking van de asfaltmengsels.

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 asfaltmengsels volgens PTV 864.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van asfaltmengsels is een vrijwillige certificatie.
- 2.3.4.3 Voor asfaltmengsels waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het COPRO-certificaat slechts uitgereikt, nadat de producent voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering van bitumineuze mengsels.

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 Algemeen tariefreglement voor productcertificatie TAR COPRO en het Tariefreglement voor Productcertificatie van asfaltmengsels TAR 64.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 De toepasselijke normen worden vermeld in PTV 864.
- 2.3.6.2 De toepasselijke bestekken worden vermeld in PTV 864.
- 2.3.6.3 Het toepasselijke Technisch Voorschrift is PTV 864.
- 2.3.6.4 Andere mogelijke toepasselijke referentiedocumenten worden vermeld in PTV 864.

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

- 2.3.8.1 Er zijn geen productiedelen die altijd worden uitgesloten van levering onder 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 asfaltemengsels die worden geleverd buiten België;
 - producties voor plaatsing op de productie-eenheid.
- 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. Bij een mobiele asfaltmenginstallatie wordt het certificaat uitgereikt per product en is het gebonden aan de asfaltmenginstallatie. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van asfaltmengsels, 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 de asfaltmengsels in overeenstemming te brengen met de technische fiches en de referentie-documenten.

2.4.3 Het certificaat

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

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

2.4.5 Geldigheid van het certificaat

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

2.4.6 Wijziging van het certificaat

- 2.4.6.1 Als de producent de locatie van een mobiele asfaltmenginstallatie wil veranderen, deelt hij de certificatie-instelling dat van tevoren schriftelijk mee.

Als de producent de asfaltmenginstallatie van een al gecertificeerde productie-eenheid gaat vervangen door een nieuwe asfaltmenginstallatie, deelt hij de certificatie-instelling dat van tevoren schriftelijk mee.

- 2.4.6.2 Bij uitbreiding of aanpassing toont de certificaathouder door zelfcontrole aan, dat het nieuwe of aangepaste fabricaat conform is.

- 2.4.6.3 Bij de opbouw van een eerder gecertificeerde mobiele asfaltmenginstallatie op een nieuwe locatie, doorloopt de producent opnieuw een proefperiode, die de volledige productie omvat. Wanneer de proefperiode op een toereikende wijze wordt beëindigd, wordt de schorsing (art. 2.4.5.3) opgeheven.

Noot: De duur van die proefperiode is afhankelijk van de verschillen tussen de nieuwe en de vorige situatie op het vlak van productie-eenheid, laboratoria, personeel, asfaltmengsels, grondstoffen, enzovoort.

- 2.4.6.4 Na het vervangen van de asfaltmenginstallatie van een al gecertificeerde productie-eenheid, wordt een opstartinspectie uitgevoerd, die het nazicht van de nieuwe asfaltmenginstallatie en van het aangepaste kwaliteitsplan omvat. Wanneer de opstartinspectie op een toereikende wijze wordt beëindigd, wordt het bestaande certificaat overgedragen op de nieuwe asfaltmenginstallatie en wordt de schorsing (art. 2.4.5.3) opgeheven.

- 2.4.6.5 Wanneer de gegevens op het certificaat wijzigen, brengt de producent de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte en wordt de certificatieaanvraag geactualiseerd (art. 5.1.5).

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

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

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

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

2.5.2 Publieke identificatie

2.5.2.1 Officiële benamingen van het asfaltmengsel:

De officiële benaming van elk fabricaat is volgens PTV 864 artikel 5.1.1.

2.5.2.2 Commerciële benaming van het asfaltmengsel:

De commerciële benaming van elk fabricaat is volgens PTV 864 artikel 5.1.2.

2.5.3 Identificatie met het COPRO-merk

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

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Een vrijgesteld fabricaat mag nooit geïdentificeerd worden met een COPRO-logo en op geen enkele wijze mag er bij een vrijgesteld fabricaat worden verwezen naar het COPRO-merk.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De blanco leveringsbonnen worden geproduceerd in een door COPRO aangeduide drukkerij. Die drukkerij voorziet elke leveringsbon van:

- een uniek, ononderbroken oplopend volgnummer;
- de naam en het adres van de producent;
- de vermelding voor wie elk exemplaar van de leveringsbon is bestemd.

Het voor de leveringsbonnen gebruikte papier is voorzien van een waarmerk en beveiligd tegen kopiëren door middel van een verborgen watermerk dat verschijnt bij kopiëren.

De door de drukkerij afgeleverde blanco leveringsbonnen moeten voor de levering van alle COPRO-gecertificeerde bitumineuze mengsels worden gebruikt.

Het is niet toegelaten om asfaltmengsels te leveren zonder gebruik te maken van deze blanco leveringsbonnen. Zelfs als de computer of de printer van de weegbrug defect is, maakt de producent gebruik van deze – desnoods manueel volledig ingevulde – blanco leveringsbon.

Als blanco leveringsbonnen om een bepaalde reden moeten afgekeurd of vernietigd worden, dan gebeurt dat in samenspraak met de certificatie-instelling.

De lijst met de aangeduide drukkerijen is verkrijgbaar bij COPRO.

AQP®-gecertificeerde productie-eenheden die voor de levering van alle bitumineuze mengsels gebruik maken van leveringsbonnen van AQP®, voldoen a priori aan de regels van dit artikel.

2.5.5.2 De leveringsbonnen worden opgemaakt volgens de regels van PTV 864 artikel 5.3.

Op elke leveringsbon worden bijkomend de volgende gegevens vermeld:

- een uniek, ononderbroken oplopend volgnummer (voorgedrukt);
- 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;
- zodra het certificaat werd uitgereikt, wordt er verwezen naar het COPRO-merk, bij elk gecertificeerd fabricaat, volgens de regels van artikel 2.6.4.

De publieke identificatie en de code van technische fiche van het asfaltmengsel komen overeen met de technische fiche van het betreffende asfaltmengsel.

Elke leveringsbon wordt opgemaakt op doordrukpapier in het volgende aantal exemplaren:

- 1 origineel exemplaar voor de opdrachtgever;
- 1 afschrift (doordruk) voor COPRO;
- 1 afschrift (doordruk) voor de vervoerder;
- 1 afschrift (doordruk) voor de producent.

Een in uitzonderlijke gevallen (art. 2.5.5.1) manueel opgemaakte leveringsbon vermeldt - bovenop de voorgedrukte gegevens - minstens de volgende gegevens:

- naam en adres van de productie-eenheid;
- bouwplaats;
- nummerplaat van het vervoermiddel;
- code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode);
- in voorkomend geval, de verwijzing naar het COPRO-merk;
- datum en tijdstip van vertrek uit de productie-eenheid;
- hoeveelheid asfaltmengsels.

2.6 GEBRUIK VAN HET COPRO-MERK

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

2.6.2 Algemene regels voor het gebruik van het COPRO-merk

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

2.6.4 Gebruik van het COPRO-merk op de leveringsbon

- 2.6.4.4 De wijze waarop het COPRO-merk op de leveringsbon wordt aangebracht, wordt van tevoren goedgekeurd door de certificatie-instelling. Alleen het beeldmerk of het gecombineerd woord-beeldmerk zoals weergegeven in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO artikel 2.6.1.1 is hier van toepassing.
- 2.6.4.5 Het COPRO-merk dat wordt aangebracht op de leveringsbon, wordt altijd aangevuld met het certificaatnummer onmiddellijk naast of onder het COPRO-merk.

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

Het gebruik van het COPRO-merk door derden is niet toegestaan.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de producent een technische fiche op.
- 2.7.1.2 Alle resultaten die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de voorstudie en worden vermeld in de verantwoordingsnota.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van een asfaltmengsel 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 en in de verantwoordingsnota vermelde gegevens en resultaten worden gebruikt bij de beoordeling van de resultaten van de zelfcontrole en de externe controle.
- 2.7.1.5 De op de technische fiche en in de verantwoordingsnota vermelde gegevens en resultaten die betrekking hebben op essentiële kenmerken van een geharmoniseerde norm komen exact overeen met de door de producent verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.

2.7.4 Validatie van een technische fiche

- 2.7.4.3 Wanneer door de aanbestedende overheid een registratie wordt vereist, wordt de procedure gevolgd die door die overheid samen met de certificatie-instelling is voorzien. Die procedure is terug te vinden in Bijlage E.

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 asfaltmengsels treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 PRODUCENT

Dit artikel handelt over de producent, de hoofdrolspeler bij de levering van asfaltmengsels en dus ook bij de productcertificatie. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat het asfaltmengsel beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke producenten

- 3.3.2.1 In het Algemeen Certificatiereglement wordt de term 'leverancier' gebruikt voor een aanvrager of certificaathouder.
- 3.3.2.2 Het certificaat voor een productie-eenheid wordt aangevraagd door de producent. Dat is het bedrijf dat de productie-eenheid beheert of door het moederbedrijf.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd asfaltmengsel te kunnen komen. In eerste instantie is dat bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dat personeel de asfaltmengsels op een bepaalde productie-eenheid. Op elk fabricaat wordt er initieel een voorstudie uitgevoerd. 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);
- hoofd laboratorium;
- productieverantwoordelijke;
- weegbrugverantwoordelijke.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel. Dat wordt onderverdeeld in de asfaltmenginstallatie en de weegbrug enerzijds en apparatuur voor controle anderzijds.

4.2.1 Materieel voor de productie

4.2.1.1 De producent beschikt over materieel dat geschikt is voor de productie volgens de referentiedocumenten. Het materieel voldoet aan de eisen van PTV 864.

De batchnummers zijn uniek, oplopend en aaneensluitend. In geval ze niet aaneensluitend zijn, wordt de oorzaak daarvan door de producent naspeurbaar toegelicht.

Noot: Een mogelijke oorzaak is bij voorbeeld het niet volautomatisch kunnen produceren van een mengeling. De reden waarom dat niet kon, hoeft geen deel uit te maken van de naspeurbare registratie.

4.2.1.3 Elke afwijking of wijziging aan de CRP moet onmiddellijk gemeld worden aan de certificatie-instelling (art. 6.3.1.1).

Op verzoek wordt de CRP onmiddellijk en chronologisch afgedrukt of overgemaakt aan de keuringsinstelling.

4.2.1.6 De asfaltmenginstallatie wordt onderhouden volgens een onderhoudsprocedure, opgenomen in het kwaliteitshandboek. Het onderhoud gebeurt zodanig dat de conformiteit van de asfaltmengsels er niet nadelig door wordt beïnvloed.

Onderhoud en herstellingen worden genoteerd in het register van het materieel, volgens artikel 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

4.2.2.2 De producent kan voor een deel van de controles in het kader van de zelfcontrole een beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.4 van toepassing zijn. De wederzijdse verplichtingen van de producent en het externe laboratorium voor de zelfcontrole worden bepaald in een geschreven overeenkomst.

4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de producent zelf uitgevoerd:

- de bepaling van de korrelverdeling, het gehalte oplosbaar bindmiddel en de temperatuur van asfaltmengsels;
- de bepaling van het vochtgehalte en de korrelverdeling van aggregaten.

4.2.2.7 De gegevens van de effectief bij een bepaalde controle gebruikte controleapparatuur worden door de producent traceerbaar bijgehouden, volgens artikel 6.1.2.3:

- de bepaling van de temperatuur van een asfaltmengsel;
- de bepaling van het gehalte oplosbaar bindmiddel;

voor zover er verschillende controleapparatuur kan worden gebruikt.

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van PTV 864.

Grof en fijn aggregaat wordt geleverd met een BENOR-productcertificaat volgens TRA 411. Bij gebrek daaraan wordt op die grondstof een zelfcontrole toegepast volgens artikel 6.2.

Aanvoervulstof wordt geleverd met een BENOR-productcertificaat volgens TRA 12. Bij gebrek daaraan wordt ze geleverd met een attest van partijkeuring (COPRO) of wordt een partijkeuring uitgevoerd bij de producent van asfaltmengsels.

Bindmiddelen worden geleverd met een COPRO-productcertificaat volgens TRA 54, TRA 55 of TRA 58. Bij gebrek daaraan worden ze geleverd met een attest van partijkeuring (COPRO) of wordt een partijkeuring uitgevoerd bij de producent van asfaltmengsels.

Asfaltgranulaat wordt geleverd met een COPRO-productcertificaat volgens TRA 13.

Partijkeuring: als er eisen voorzien zijn in het toepasselijke referentiedocument, die niet door een BENOR-productcertificatie worden gedekt, dan wordt voor die kenmerken een partijkeuring uitgevoerd volgens de regels van dit referentiedocument.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

4.3.2.1 De producent beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen die bij een productie kunnen worden gebruikt.

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

De dosering van geurmaskerende toevoegsels in asfaltmengsels en/of in het bindmiddel door de producent van asfaltmengsels, moet van tevoren voor akkoord worden voorgelegd aan de certificatie-instelling.

Het gebruik van verjongers, moet van tevoren voor akkoord worden voorgelegd aan de certificatie-instelling.

Bij grondstoffen die niet beantwoorden aan een Europese norm of een technische goedkeuring (TRA 64 art. 3.2.1) wordt aan de certificatie-instelling de MSDS-fiche overgemaakt.

Noot: Voor additieven die worden gebruikt in asfaltmengsels die worden geproduceerd bij een verlaagde mengtemperatuur volgens het Standaardbestek 250, is er een bijkomende schriftelijke, ondertekende verklaring vereist, waarin de producent van de grondstof aangeeft dat de grondstof bij de maximale gebruikstemperatuur – die mag vastgelegd worden door de producent van de grondstof – geen schade aan milieu, mens en dier toebrengt, in het bijzonder dat er geen giftige dampen vrijkomen bij de productie en verwerking van de asfaltmengsels.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

De aanvoer van de grondstoffen gebeurt volgens de toepasselijke referentiedocumenten en wordt gecontroleerd volgens artikel 6.2.3.

De aanvoer van alle grondstoffen wordt bijgehouden in het register van de grondstoffen volgens artikel 6.1.2.3 en in dat register worden ook alle leveringsdocumenten bewaard.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

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

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

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

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

De afvoer van grondstoffen gebeurt volgens de toepasselijke referentiedocumenten en wordt bijgehouden in het register van de grondstoffen volgens artikel 6.1.2.3. In dat register worden ook alle afvoerdocumenten bewaard.

Als grondstoffen niet alleen gebruikt worden in de asfaltmenginstallatie, wordt dat duidelijk vermeld in het register van de grondstoffen.

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 864.

De producent kan een alternatief voorstellen op de mogelijkheden tot registratie van de CRP die momenteel zijn voorzien in PTV 864. Mits akkoord van COPRO kunnen die worden aanvaard.

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 Het voorraadbeheer gebeurt volgens de eisen van PTV 864.

De producent zorgt ervoor dat de bereide asfaltmengsels op temperatuur gehouden worden in de voorraadsilo's en dat verschillende fabricaten zich niet gelijktijdig in dezelfde voorraadsilo bevinden.

Als bereide asfaltmengsels in de voorraadsilo's overnachten om de volgende ochtend te worden geleverd, worden de betreffende hoeveelheden samen met de code van verantwoordingsnota traceerbaar bijgehouden.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de asfaltmengsels zelf. En dat vanaf de planning, over de productie, tot aan de levering van de asfaltmengsels.

4.5.1 Periode van activiteit

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

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

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

- 4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de zelfcontrole 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.

- 4.5.1.3 Met een definitieve stopzetting van de productie wordt bedoeld:
- het stopzetten van de productie op een vaste locatie,
 - de definitieve stopzetting van de activiteiten van een mobiele asfaltmenginstallatie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekendmaken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

- 4.5.4.1 Om het de keuringsinstelling mogelijk te maken de inspecties te organiseren, maakt de producent de planning van de productie van de volgende week via MyCOPRO Planning over aan de keuringsinstelling en dat elke vrijdag vóór 15h00.

De volgende gegevens worden afzonderlijk op de planning vermeld:

- het aanvangsuur en het vermoedelijke einde van de productie;
- de afwezigheid van de verantwoordelijke voor de zelfcontrole;
- nachtproductie.

Voor de belangrijkste werven vermeldt de producent:

- de te produceren fabricaten;
- een schatting van de hoeveelheid asfaltmengsels.

Ook als er geen productie is voorzien, maakt de producent de planning over aan de keuringsinstelling.

Wijzigingen aan de productieplanning worden via MyCOPRO Planning aan de keuringsinstelling meegedeeld en wel:

- vóór 7h00 bij dagproductie;
- vóór 16h00 bij nachtproductie;
- vóór vrijdag 16h00 bij weekendproductie.

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

4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard.

4.5.5 Productieplan

- 4.5.5.1 Voorafgaand aan de productie legt de producent per fabricaat de te gebruiken grondstoffen en de toe te passen productieparameters vast. Die worden genoteerd op een productiefiche.
- 4.5.5.2 De productiefiches worden bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3.

4.5.6 Eisen voor het product

- 4.5.6.1 Elk fabricaat voldoet aan de toepasselijke eisen van PTV 864.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

De afvoer van eventuele reststoffen of restproducten gebeurt op een door de producent gecontroleerde manier.

Productieoverschotten worden gecontroleerd volgens artikel 6.2.6.2 en genoteerd in het register van de leveringen van asfaltmengsels (art. 6.1.2.3).

4.5.8 Levering van het product

- 4.5.8.3 Alle leveringsbonnen worden bewaard in het register van de leveringen van asfaltmengsels volgens artikel 6.1.2.3. Het klassement gebeurt op volgnummer van de leveringsbonnen. Er mag geen enkel volgnummer ontbreken. Als de producent zich bij het opmaken van een leveringsbon vergist, wordt de foutieve leveringsbon gebarreerd en in al zijn exemplaren bewaard tussen de andere leveringsbonnen.

Foutieve leveringsbonnen die de productie-eenheid verlaten voor de vergissing wordt opgemerkt, moeten teruggevorderd worden. Pas na ontvangst van alle exemplaren van de verkeerde leveringsbon, mag een verbeterde leveringsbon aan de klant worden overgemaakt.

- 4.5.8.4 De producent moet zorgen voor een veilige en gepaste bewaring van de blanco leveringsbonnen. Het kwaliteitshandboek bevat procedures betreffende het bestellen, ontvangen, bewaren en behandelen van die blanco leveringsdocumenten.

4.6 KWALITEITSPLAN

Dit artikel beschrijft de regels die gesteld worden aan het kwaliteitsplan van de producent. Het kwaliteitsplan bestaat uit een kwaliteitshandboek en een technisch dossier. Het kwaliteitshandboek handelt over de organisatie van de producent 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 in geval van afwijkingen.
- 4.6.2.2 Het kwaliteitshandboek bevat de volgende onderdelen:
- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
 - terminologie en afkortingen;
 - organisatiestructuur:
 - organogram volgens Bijlage A;
 - functiebeschrijvingen en aanduiding van de verantwoordelijken (volgens Bijlage A, zie ook art. 4.1);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten (volgens Bijlage A);
 - kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder:
 - een procedure voor interne audits (volgens Bijlage A);
 - een procedure voor de periodieke beoordeling door de directie (volgens Bijlage A);
 - een procedure voor klachtenbehandeling; die specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met de behandeling van afwijkingen (volgens Bijlage A);
 - procedure in verband met maatregelen bij afwijkende productiedelen; die procedure omvat minstens de volgende elementen:
 - het akkoord vragen van klanten in geval van afwijkingen bij de grondstoffen, bij de productie, bij de behandeling, opslag of levering van het product (met invloed op de conformiteit van het product);
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;

- het bepalen, afbakenen, verwijderen en registreren van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
- het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de afwijking, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
- het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
- het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem (volgens Bijlage A);
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met de productie (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met het materieel voor de productie voor onder andere:
 - onderhoud en herstellingen;
 - kalibraties: met een kalibratieschema (overzicht controleapparatuur, frequenties) en een procedure voor het uitvoeren van de controles, kalibraties en ijkingen, met vermelding van de toleranties, de nauwkeurigheden, de traceerbaarheid tegenover nationale standaarden (conform de toepasselijke reglementen, proefmethoden en normen);
- procedures in verband met controles (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met controleapparatuur (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met registratie en archivering (volgens Bijlage A);
- procedures in verband met personeel en opleiding.

4.6.2.3 Voor de volgende onderdelen van het kwaliteitshandboek is het noodzakelijk dat de producent de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte brengt van elke tijdelijke of definitieve verandering die een verschil 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 afwijkingen, behandeling van afwijkende productiedelen en controles.

4.6.2.4 *Noot: Asfaltgranulaat moet COPRO-gecertificeerd zijn volgens Toepassingsreglement TRA 13. De regels voor het kwaliteitshandboek in het kader van de COPRO-certificatie van asfaltgranulaat zijn opgenomen in TRA 13. Daarom bevat dit artikel geen afzonderlijke regels in verband met de zelfcontrole bij asfaltgranulaat.*

De producent mag een gemeenschappelijk kwaliteitshandboek opstellen in het kader van de COPRO-certificatie van asfaltmengsels (TRA 64), gietasfalt (zie TRA 65) en asfaltgranulaat (zie TRA 13).

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 volgens Bijlage B;

- b) een lijst met de namen van de personeelsleden betrokken bij de zelfcontrole, met in het bijzonder de namen van de kwaliteitsverantwoordelijke, de verantwoordelijke voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling in ontvangst te nemen;
- c) een lijst met de namen van de personeelsleden die betrokken kunnen worden bij de productie, bij de levering en bij de controle;
- d) een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole;
- e) in voorkomend geval, een lijst met de door de producent aanvaarde externe laboratoria voor zelfcontrole, met aanduiding van de mogelijke controles;
- f) een lijst van de geldige versies van alle relevante referentiedocumenten;
- g) de methode voor het identificeren van het product;
- h) de door de certificatie-instelling gewaarmerkte verantwoordingsnota's;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden;
- k) een origineel, blanco exemplaar van een leveringsbon voor asfaltmengsels;
- l) een kopie van een volledig ingevulde leveringsbon van asfaltmengsels.

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

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

4.7 VOORSTUDIE

Dit artikel handelt over de vereiste voorstudie van asfaltmengsels. De (Initial) Type Testing of ITT of product typebepaling is daar een onderdeel van.

4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 De regels en eisen voor de voorstudie en verificatie zijn vermeld in PTV 864.

4.7.1.2 De voorstudie en de verificatie worden in principe uitgevoerd door de producent. Als de producent bepaalde controles van de voorstudie of de verificatie niet zelf uitvoert, gebeurt die bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.4.

Als een controle wordt uitgevoerd in het laboratorium van de producent, moet alle daarvoor nodige controleapparatuur aanwezig zijn en voldoen aan de regels van de Reglementaire Nota RNR 64.

4.7.1.3 Alle deel- en eindresultaten van de controles voor de voorstudie of verificatie worden vermeld in het register van de voorstudies volgens artikel 6.1. Elk resultaat moet ondubbelzinnig verwijzen naar de bijbehorende verantwoordingsnota.

Als resultaten verschijnen in grafiekvorm, worden die grafieken ook bewaard in het register van de voorstudies, met per grafiek een eenduidige verwijzing naar het bijbehorende proefstuk en de code van verantwoordingsnota. Grafieken van niet-weerhouden proefstukken worden gebarreerd.

Bij tussenkomst van een extern laboratorium worden de originele verslagen van het laboratorium eveneens in het register van de voorstudies bewaard. Die verslagen vermelden alle deel- en eindresultaten, samen met de code van de verantwoordingsnota.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte is beschreven in PTV 864.

4.7.3 Eisen

De eisen zijn vermeld in PTV 864.

4.7.4 Verantwoordingsnota

4.7.4.1 De regels in verband met de verantwoordingsnota zijn beschreven in PTV 864.

De producent maakt voor het opmaken van de verantwoordingsnota gebruik van een door de certificatie-instelling ter beschikking gestelde software.

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

- deel 1: het door de certificatie-instelling toegekend identificatienummer van de productie-eenheid,
- deel 2: het door de certificatie-instelling toegekend identificatienummer van het product,
- deel 3: het jaar waarin de oorspronkelijke verantwoordingsnota werd ingediend, dat is het jaar waarin de oorspronkelijke, volledige voorstudie werd uitgevoerd,
- deel 4: een volgens Bijlage D samengestelde code,
- deel 5: de versie van de verantwoordingsnota.

Op elke bladzijde wordt dan de code van de verantwoordingsnota vermeld voor de eerste productie-eenheid. In de hoofding van de verantwoordingsnota worden de codes voor alle betreffende productie-eenheden vermeld.

- 4.7.4.3 Elke verantwoordingsnota wordt goedgekeurd door de certificatie-instelling. Die goedkeuring slaat op de overeenkomstigheid van de inhoud met de toepasselijke referentiedocumenten, vermeld op de verantwoordingsnota, en van de lay-out met dit Toepassingsreglement en PTV 864. De aanvaarding van een verantwoordingsnota voor een bepaald werk gebeurt daarentegen door de bouwheer.

Bij het indienen van elke nieuwe verantwoordingsnota wordt één exemplaar aan de certificatie-instelling bezorgd, samen met de eventuele bijlagen. Maar als door de aanbestedende overheid een registratie wordt vereist, dan wordt de procedure gevolgd die door die overheid samen met de certificatie-instelling is voorzien. De procedure die van toepassing is voor Standaardbestek 250 is terug te vinden in Bijlage E.

In elk geval moet elke nieuwe verantwoordingsnota of elke verbeterde bladzijde van een ter goedkeuring voorgelegde verantwoordingsnota vergezeld worden van een schriftelijke aanvraag door de producent.

De kosten voor het nazicht van een verantwoordingsnota door de certificatie-instelling zijn ten laste van de producent.

Pas wanneer de verantwoordingsnota beantwoordt aan dit Toepassingsreglement, aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten en aan PTV 864, wordt ze door de certificatie-instelling gewaarmerkt.

- 4.7.4.4 De producent zorgt ervoor dat de certificatie-instelling in het bezit is van de BENOR-certificaten en de technische fiches van alle door de producent gebruikte grondstoffen. De technische fiches van de gebruikte grondstoffen zijn maximaal één jaar oud en vermelden alle in de toepasselijke referentiedocumenten gevraagde kenmerken (zie PTV 864 art. 3.6.4.5).

Als de producent gebruik maakt van niet-BENOR-gecertificeerde grondstoffen, zorgt hij ervoor dat de certificatie-instelling in het bezit is van de proefresultaten van de op die grondstoffen uitgevoerde proeven. De geldigheidsduur van die proefresultaten is volgens PTV 864 artikel 3.6.3.3, tenzij de registrerende overheid het gebruik van oudere proefresultaten toestaat.

In het kader van de evaluatie van de variabiliteit van de korrelverdeling van aggregaten, wordt de recentste statistische verwerking van de proefresultaten aan de certificatie-instelling overgemaakt.

4.7.5 Geldigheid

4.7.5.1 De regels in verband met de geldigheid zijn beschreven in PTV 864.

4.7.5.2 De geldigheidsperiode kan worden beëindigd door de certificatie-instelling, als de voorstudie niet werd uitgevoerd volgens de toepasselijke richtlijnen.

De geldigheidsperiode wordt automatisch beëindigd als het certificaat voor het gebruik van het COPRO-merk wordt ingetrokken.

4.7.6 Wijzigingen

4.7.6.1 Als een grondstof, de samenstelling, het productieproces of een andere relevante parameter wordt aangepast, gaat de producent de invloed van die wijziging op de kenmerken van het fabricaat na. De regels en eisen daarvoor zijn vermeld in PTV 864.

4.7.6.2 Aanvullend op de regels van PTV 864 artikel 3.6.6.2 gelden de volgende regels in verband met de technische fiche van het asfaltmengsel:

0	Er hoeft geen nieuwe technische fiche te worden opgesteld. De code van de technische fiche blijft dus ongewijzigd.
N, V	De technische fiche wordt alleen geactualiseerd, door vermelding van de aangepaste code van verantwoordingsnota. De versie van de technische fiche wijzigt, maar de code ervan blijft wel behouden.
S	Er wordt een nieuwe technische fiche opgemaakt met een andere code.

4.7.7 Herhaalde voorstudie

De herhaalde voorstudie is beschreven in PTV 864.

Als de voorstudie van een fabricaat wordt herhaald, blijft de code van technische fiche in principe ongewijzigd. Maar als de mengselformule van het fabricaat wijzigt, moet de producent de invloed daarvan nagaan volgens artikel 4.7.6. Als de wijziging zou leiden tot een geval S, dan moet een nieuwe code van technische fiche worden gebruikt.

4.7.8 Extern toezicht

Het externe toezicht op het uitvoeren van de voorstudie wordt beschreven in artikel 7.2.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.1 CERTIFICATIEAANVRAAG

Dit artikel handelt over de aanvraag door de producent bij de certificatie-instelling.

5.1.1 Aanvrager

De aanvrager moet beantwoorden aan de regels van artikel 3.3.

Bij een vaste asfaltmenginstallatie wordt per productie-eenheid een afzonderlijk certificaat aangevraagd.

Als op een locatie meerdere productie-eenheden voorkomen, wordt voor elke productie-eenheid een afzonderlijk certificaat aangevraagd.

Bij een mobiele asfaltmenginstallatie wordt per asfaltmenginstallatie een afzonderlijk certificaat aangevraagd.

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.1 De proefperiode dient om de aanvrager het bewijs te laten leveren dat hij in staat is om:

- de conformiteit van zijn asfaltmengsels voortdurend te waarborgen,
- aan alle regels van dit Toepassingsreglement te voldoen.

5.2.4.2 De proefperiode vangt aan op de datum van de opstartinspectie, mits gunstig advies van de keuringsinstelling. Dat kan maar wanneer:

- het kwaliteitsplan volledig is en conform is aan de toepasselijke referentiedocumenten en dit Toepassingsreglement,
- de conformiteit van de productie-eenheid en de asfaltmenginstallatie aan PTV 864 en dit Toepassingsreglement werd aangetoond.

Als dat niet het geval is, wordt eerst een nieuwe opstartinspectie uitgevoerd.

5.2.4.3 De duur van de proefperiode bedraagt minstens 20 productiedagen en maximum 1 jaar. De duur van de proefperiode kan minder zijn dan 20 productiedagen als:

- aan de aanvrager al een certificaat in het kader van de COPRO-certificatie van asfaltmengsels werd uitgereikt voor een andere productie-eenheid;
- het gaat om een verplaatste mobiele asfaltmenginstallatie.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt minstens het externe toezicht zoals bepaald in artikel 7 toegepast. De producent en de keuringsinstelling kunnen echter overeenkomen om een volgende inspectie of een volgende controle in het kader van het externe toezicht uit te stellen; dat om de producent de nodige tijd te geven om eventuele afwijkingen eerst te verhelpen.

In elk geval is het minimum aantal vergelijkende proeven en uitgevoerde proeven onder toezicht van de keuringsinstelling, waarvan de resultaten conform zijn volgens artikels 7.3.1.10 en 7.3.2.9, gelijk aan vijf.

Als het gaat om een tussentijdse proefperiode van een verplaatste mobiele asfaltmenginstallatie, volstaat één volgens artikels 7.3.1.10 en 7.3.2.9 conforme reeks proeven.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.1 Werkbladen

- 6.1.1.2 De werkbladen worden op onuitwisbare wijze ingevuld.
- 6.1.1.5 De informatisering van de werkbladen is toegestaan.
- 6.1.1.6 De keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen. Eventueel kunnen die formulieren door de producent rechtstreeks ingevuld worden op de website van de keuringsinstelling.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de grondstoffen:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

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

- b) Leveringsbonnen en afvoerbonnen van de grondstoffen:

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

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

- c) Overzichtslijsten voor fijn en grof aggregaat:

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

- de aangevoerde hoeveelheden;
- de eventueel afgevoerde hoeveelheden;
- de cumulatieve aangevoerde hoeveelheden;
- de leverancier en de herkomst;
- de nummers van de erop uitgevoerde proeven en/of het merk van conformiteit.

De cumulatieve aangevoerde hoeveelheid begint op 1 januari bij 0 ton en blijft tot het einde van het jaar oplopen.

Eventuele afwijkingen bij de leveringsdocumenten worden traceerbaar bijgehouden.

De opmaak van de overzichtslijsten kan gebeuren volgens het voorbeeld dat gegeven is in Bijlage C.

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

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

- 1) de lijsten worden automatisch gegenereerd door software die wordt gebruikt door de weegbrug of de boekhouding;
- 2) de producent toont doorlopend aan dat de gebruikte lijsten geen afwijkingen bevatten;
- 3) alle leveringsbonnen worden in oplopende volgorde geklasseerd per soort, per kaliber en per klasse, volgens de gebruikte overzichtslijsten.

Noot: De registers in het kader van de certificatie van asfaltgranulaat worden opgemaakt en bijgehouden volgens TRA 13.

d) Overzichtslijsten voor alle andere grondstoffen:

Per soort en klasse noteert de producent op datum de gegevens over:

- de aangevoerde hoeveelheden;
- de verbruikte hoeveelheden volgens de CRP;
- de eventueel afgevoerde hoeveelheden;
- de dagelijks berekende voorraad;
- de wekelijks opgemeten voorraad;
- de leverancier en de herkomst;
- de nummers van de erop uitgevoerde proeven en/of het merk van conformiteit.

De berekende voorraad wordt berekend op basis van de voorraad aan het einde van de vorige productiedag, de aanvoer en het verbruik. Die berekening wordt gedurende het jaar voortgezet zonder tussentijdse correcties. Op 1 januari neemt men de werkelijke voorraad als startwaarde.

Eventuele afwijkingen bij de leveringsdocumenten worden traceerbaar bijgehouden.

De opmaak van de overzichtslijsten is volgens Bijlage C.

- e) Het certificaat of attest van partijkeuring en de actuele technische fiche van alle grondstoffen.
- f) Het door de keuringsinstelling gewaarmerkte overzicht van de hoeveelheden van alle grondstoffen in voorraad bij de aanvang van een nieuw productiejaar.

Elke leveringsbon of afvoerbbon is gedurende minstens één jaar beschikbaar op de productie-eenheid en wordt daarna gedurende minstens tien jaar verder bewaard door de producent.

Register van de productie:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) De overzichtslijst van de geldige verantwoordingsnota's:

Dit overzicht vermeldt per fabricaat het type asfaltmengsel, de code van verantwoordingsnota, de toepasselijke referentiedocumenten, de geldigheidsduur van de verantwoordingsnota en de overeenkomstige interne identificatie en/of receptcode.

b) De CRP, geklasseerd in oplopende volgorde:

De CRP kan op papier of digitaal worden bijgehouden.

Dagelijks worden per fabricaat de afgekeurde of niet-geleverde hoeveelheden asfaltmengsels traceerbaar bijgehouden.

c) De productiefiches:

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

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

De instelwaarde voor de dosering wordt gegeven onder de vorm waarin ze op de CRP verschijnt. Dat betekent in % (bindmiddel in OF op 100 % aggregaat) of in kg.

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

Op de productiefiches of op een andere traceerbare wijze worden de doseerinstructies voor het asfaltgranulaat bijgehouden (stapel en eventuele verdeling).

Wanneer aaneensluitende warme aggregaatfracties samen worden afgewogen, dan wordt dat aangegeven op de productiefiche.

Wanneer afwijkende proefresultaten van asfaltmengsels aanleiding geven tot een aanpassing van de instelwaarden voor de voordosering van de aggregaten, wordt dat traceerbaar bijgehouden.

De opmaak van de productiefiches is volgens Bijlage C.

d) Het overzicht van de productiecontroles (art. 6.2.5).

Register van de proeven:

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

a) de proeven op grondstoffen:

- individuele proefresultaten, oplopend geklasseerd op proefnummer;
- statistische verwerking van de proefresultaten, geklasseerd per soort, kaliber en klasse;

b) de interne proeven op asfaltmengsels:

- individuele proefresultaten, oplopend geklasseerd op proefnummer;
- statistische verwerking van de proefresultaten, geklasseerd per code van verantwoordingsnota;

c) de externe proeven op asfaltmengsels (door de keuringsinstelling, de klant ...).

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

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

Noot: EN 12697-38 Bijlage C geeft richtlijnen over het afronden van resultaten en de werkwijze voor het afronden van resultaten na een statistische verwerking.

Bij een afwijkend proefresultaat worden ook de oorzaak van de afwijking en de genomen maatregelen vermeld op het individuele proefverslag.

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

De opmaak van de statistische verwerking van de proefresultaten gebeurt volgens Bijlage C.

Register van de leveringen van asfaltmengsels:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Leveringsbonnen van asfaltmengsels:

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

Elk afschrift van een leveringsbon is gedurende minstens één jaar beschikbaar op de productie-eenheid en wordt daarna gedurende minstens tien jaar verder bewaard door de producent.

b) Dagelijkse overzichtslijsten:

Per dag en per fabricaat vermeldt de producent de geproduceerde en geleverde hoeveelheden asfaltmengsels, met verwijzing naar de betreffende verantwoordingsnota en met vermelding van de nummers van de op het asfalt uitgevoerde proeven.

Per dag wordt het totaal gemaakt van alle geproduceerde en geleverde hoeveelheden asfaltmengsels.

De opmaak van het register van de leveringen van asfaltmengsels gebeurt volgens Bijlage C.

c) Maandelijks overzichtslijsten:

Per maand en per fabricaat vermeldt de producent de geproduceerde en geleverde hoeveelheden asfaltmengsels, met verwijzing naar de betreffende verantwoordingsnota.

Het maandtotaal van de geleverde hoeveelheden wordt door de producent gebruikt om, via de applicatie MyCOPRO Numbers, de aangifte van leveringen te doen.

d) Overzicht van de controles van de levering van asfaltmengsels (art. 6.2.6.2).

e) De documenten in verband met het verkrijgen van blanco leveringsbonnen, zoals:

- elke bestelbon waarmee het drukken van blanco leveringsbonnen werd aangevraagd;
- elk leveringsbewijs waarmee het afleveren van de blanco leveringsbonnen kan worden aangetoond.

Register van het materieel:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

a) Onderhoud en herstellingen aan de asfaltmenginstallatie:

Elke manuele regeling, herstelling of ander onderhoud aan de asfaltmenginstallatie wordt genoteerd, met als doel de oorzaken van eventuele afwijkingen bij de asfaltmengsels te achterhalen.

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

Het register bevat een overzicht van de weeg-, doseer-, controle- en meetuitrusting van de asfaltmenginstallatie en de weegbruggen, volgens Reglementaire Nota RNR 64, samen met de ijkcertificaten en de kalibratie- en controleverslagen geklasseerd per controleapparaat.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat de volgende onderdelen:

- a) Het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 64.
- b) De ijkcertificaten, kalibratie- of controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per controleapparaat.

Register van de voorstudies:

Dit register bevat alle interne en externe proefverslagen in het kader van de voorstudies, geklasseerd per code van verantwoordingsnota, volgens artikel 4.7.1.3.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.6 De productiefiches worden door de producent doorlopend actueel gehouden voorafgaand aan de productie en zijn tijdens de productie beschikbaar op de productie-eenheid.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Voor de volgende registraties is het toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier worden bijgehouden:
 - het register van het materieel;
 - de CRP;
 - de proefverslagen van de individuele proeven op grondstoffen en asfaltmengsels;
 - het register van de klachten;
 - in voorkomend geval, het register van afwijkingen (art. 6.3.1.1).

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.1 Algemene regels

6.2.1.7 Voor elk in artikel 6.2.1.8 opgenomen essentieel kenmerk verklaart de producent een prestatie in zijn Prestatieverklaring volgens de CPR en de CE-markering.

6.2.1.8 De COPRO-certificatie is slechts geldig wanneer de volgende essentiële kenmerken correct het voorwerp uitmaken van de CE-markering:

- korrelverdeling (deeltjesgrootteverdeling);
- gehalte oplosbaar bindmiddel;
- mengtemperatuur van het asfalt.

6.2.2 Controlelocaties

De bepaling van de korrelverdeling, het gehalte oplosbaar bindmiddel en de temperatuur van asfaltemengsels moet gebeuren op de productie-eenheid.

De bepaling van het vochtgehalte en de korrelverdeling van aggregaten moet gebeuren op de productie-eenheid of in een ander laboratorium van de producent.

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

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

6.2.3.1 Controle van de leveringsdocumenten:

Bij de aanvoer van de grondstoffen gebeuren de volgende controles:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
leveringsdocumenten	verifiëren dat de grondstof voldoet qua soort, kaliber, klasse, certificatie, hoeveelheid, herkomst, enz.	- volgens procedure in het kwaliteitshandboek - volgens overzichtslijst aanvaardbare grondstoffen	bij elke levering

6.2.3.2 Algemene regels voor de proeven op grondstoffen:

Het doel van de proeven op grondstoffen is nagaan of de kenmerken van de grondstoffen overeenkomen met de regels van dit Toepassingsreglement, met de eisen van PTV 864 en met de in de verantwoordingsnota vermelde kenmerken.

De monsternemingen voor de in artikel 6.2.3 vermelde proeven gebeuren indien mogelijk op de productie-eenheid van de asfaltproducent en worden gelijkmatig gespreid over de periode van aanvoer. De proeven worden zo snel mogelijk na de monsterneming uitgevoerd.

Als een kenmerk van een fijn of grof aggregaat gekend is door de BENOR-certificatie van een ander kaliber of een andere klasse van de zelfde herkomst, vervalt de controle van dat kenmerk.

Als een kenmerk bepaald moet worden op een kaliber dat niet of nog niet beschikbaar is op de productie-eenheid van de asfaltproducent, dan wordt het vereiste kaliber aggregaat door de asfaltproducent bemonsterd bij de leverancier van de grondstof. Als het uitvoeren van de proef moet gebeuren onder toezicht van de keuringsinstelling, dan gebeurt die monsterneming ook in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

Noot : Een BENOR- of COPRO-gecertificeerde grondstof is niet noodzakelijk gecertificeerd voor alle kenmerken. Zo is het bijvoorbeeld mogelijk dat een bepaald soort zand BENOR-gecertificeerd is, maar dat de kenmerken van de fijne deeltjes niet onder de certificatie vallen. Welke kenmerken onder de certificatie vallen, blijkt altijd duidelijk uit een door de certificatie-instelling gewaarmerkt certificaat of technische fiche.

De controlegegevens en -resultaten en de eventuele statistische verwerkingen van de proefresultaten worden opgenomen in het register van de grondstoffen of in het register van de proeven op de grondstoffen, volgens artikel 6.1.2.3.

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

Als er eisen worden gesteld aan de doorval door de middenzeef of aan de variabiliteit van de korrelverdeling, worden per aggregaat de proefresultaten van de korrelverdeling ook statistisch verwerkt per zeef. Na elke proef worden de recentste 10 proefresultaten chronologisch gerangschikt. Vervolgens berekent men daarvan het gemiddelde. De hoogste en laagste waarden worden aangegeven, samen met de grenzen voor de korrelverdeling van het betreffende aggregaat.

De nauwkeurigheid van elk individueel proefresultaat is volgens de regels van de proefmethode. Het glijdend gemiddelde van de korrelverdeling wordt afgerond op één decimaal na de komma en op twee decimalen na de komma voor het gehalte fijne deeltjes. Als dat vereist is voor een correcte evaluatie, kan een grotere nauwkeurigheid aangewezen zijn.

6.2.3.3 Controle van grof aggregaat:

De volgende proeven worden uitgevoerd per soort, per kaliber, per klasse en per herkomst:

Proef	Methode	Frequentie
vochtgehalte ^(1,2)	EN 1097-5	- bij continue asfaltmenginstallatie: dagelijks - bij discontinue asfaltmenginstallatie: volgens procedure in kwaliteitshandboek
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling ⁽¹⁾	EN 933-1	voor aggregaten die worden gebruikt in een continue asfaltmenginstallatie: 1 proef per beginnende schijf van 500 ton
		voor aggregaten die worden gebruikt in een discontinue asfaltmenginstallatie: 1 proef per beginnende schijf van 2000 ton

vlakheidsindex	(1,3)	EN 933-3	voor initieel gebruik en 1 proef per beginnende schijf van 8000 ton
gehalte gebroken oppervlakken	(1,3,4)	EN 933-5	

(1) De monsterneming, het voorbereiden van het monster en de bewaring van het monster gebeurt volgens EN 932-1 en EN 932-2. Mogelijk moet de proef uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling. Zie daarvoor artikel 7.3.

(2) Alleen van toepassing bij continue asfaltmenginstallaties. Voor aggregaten met $D \leq 6,3$ mm; ook voor BENOR-gecertificeerde aggregaten. De proef wordt uitgevoerd op de aggregaten die op die dag zullen worden gebruikt.

(3) Alleen als dat kenmerk vereist is volgens de eisen van PTV 864.

Het uitvoeren van deze proef kan voor meerdere producenten worden gegroepeerd. Het initiatief daarvoor ligt in handen van de producenten.

(4) Alleen voor aggregaten van alluviale oorsprong.

De volgende proeven worden uitgevoerd per soort en per herkomst:

Proef	Methode	Frequentie
micro Deval ⁽¹⁾	EN 1097-1	voor aggregaten met $M_{DE} \leq 20$: voor initieel gebruik en daarna 1 proef per trimester
		voor aggregaten met $M_{DE} > 20$: voor initieel gebruik en daarna 1 proef per jaar
Los Angeles ⁽¹⁾	EN 1097-2	voor aggregaten met $LA \leq 25$: voor initieel gebruik en daarna 1 proef per trimester
		voor aggregaten met $LA > 25$: voor initieel gebruik en daarna 1 proef per jaar
versnelde polijstingscoëfficiënt ^(1,2)	EN 1097-8	voor initieel gebruik en daarna 1 proef per jaar
(1) De monsterneming, het voorbereiden van het monster en de bewaring van het monster gebeurt volgens EN 932-1 en EN 932-2. Mogelijk moet de proef uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling. Zie daarvoor artikel 7.3. Alleen als dat kenmerk vereist is volgens de eisen van PTV 864. Het uitvoeren van deze proef kan voor meerdere producenten worden gegroepeerd. Het initiatief daarvoor ligt in handen van de producenten. (2) Als de proef uitgevoerd wordt op staalslakken, is een onderdompeling in water gedurende zeven dagen van toepassing.		

6.2.3.4 Controle van fijn aggregaat:

De volgende proeven worden uitgevoerd per soort, per kaliber, per klasse en per herkomst:

Proef	Methode	Frequentie
vochtgehalte (1,2)	EN 1097-5	- bij continue asfaltmenginstallatie: dagelijks - bij discontinue asfaltmenginstallatie: volgens procedure in het kwaliteitshandboek
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling (1)	EN 933-1	voor aggregaten die worden gebruikt in een continue asfaltmenginstallatie: 1 proef per beginnende schijf van 500 ton, met een minimum van 1 proef per maand ⁽⁶⁾
		voor aggregaten die worden gebruikt in een discontinue asfaltmenginstallatie: 1 proef per beginnende schijf van 2000 ton, met een minimum van 1 proef per maand ⁽⁶⁾
hoekigheid (1,3)	EN 933-6	voor initieel gebruik en 1 proef per beginnende schijf van 8000 ton
gehalte kalkachtige stoffen (1,3)	NBN 589-209	voor initieel gebruik en 1 proef per beginnende schijf van 2000 ton
versnelde polijstingscoëfficiënt (1,3,4)	EN 1097-8	voor initieel gebruik en daarna 1 proef per jaar
organische stoffen (1)	EN 1744-1 art. 15.1 en eventueel art. 15.2	bij twijfel
methyleenblauwproef (1,3,5)	EN 933-9 + Bijlage A van die norm	voor initieel gebruik en 1 proef per beginnende schijf van 2000 ton zand
holle ruimte / gehalte aan poriën (1,3,5)	EN 1097-4	
volumemassa (1,3,5)	EN 1097-7	
wateroplosbaarheid (1,3,5)	EN 1744-1	
watergevoeligheid (1,3,5)	EN 1744-4	
bitumengetal (1,3,5)	EN 13179-2	
(1) De monsterneming, het voorbereiden van het monster en de bewaring van het monster gebeurt volgens EN 932-1 en EN 932-2. Mogelijk moet de proef uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling. Zie daarvoor artikel 7.3. (2) Alleen van toepassing bij continue asfaltmenginstallaties. Ook voor BENOR-gecertificeerde aggregaten. De proef wordt uitgevoerd op de aggregaten die op die dag zullen worden gebruikt. (3) Alleen als dat kenmerk vereist is volgens de eisen van PTV 864. Het uitvoeren van deze proef kan voor meerdere producenten worden gegroepeerd. Het initiatief daarvoor ligt in handen van de producenten. (4) Proef uit te voeren op het moedergesteente (afleidbaar uit kaliber 6/10). (5) Proef uitgevoerd op de vulstoffractie van het fijn aggregaat. In plaats van de methyleenblauwproef mag men ook opteren voor de bepaling van het zandequivalent. Die proef wordt dan uitgevoerd met dezelfde frequentie en volgens EN 933-8 + Bijlage A. Als het zandequivalent niet conform is, moet alsnog de methyleenblauwproef worden uitgevoerd; het resultaat van die laatste proef is dan doorslaggevend. (6) Er wordt een proef uitgevoerd als er aanvoer was in die maand.		

6.2.3.5 Hoogovenslak:

Boven op de proeven vermeld in artikels 6.2.3.3 en 6.2.3.4, worden de volgende bijkomende proeven per soort en per herkomst uitgevoerd op hoogovenslakken:

Proef	Methode	Frequentie
verhouding CaO / SiO ₂ ⁽¹⁾	EN 196-2	voor initieel gebruik en daarna 1 proef per trimester
wateropslorping ⁽¹⁾	EN 1097-6	
volumemassa ⁽¹⁾	EN 1097-6	
proef met UV-licht ⁽¹⁾	EN 1744-1 art. 19.1	
ontbindingsproef ⁽¹⁾	EN 1744-1 art. 19.2	
⁽¹⁾ De monsterneming, het voorbereiden van het monster en de bewaring van het monster gebeurt volgens EN 932-1 en EN 932-2. Alleen als dat kenmerk vereist is volgens de eisen van PTV 864. Het uitvoeren van deze proef gebeurt onder toezicht van de keuringsinstelling.		

6.2.3.6 Staalslak:

Boven op de proeven vermeld in artikels 6.2.3.3 en 6.2.3.4, worden de volgende bijkomende proeven per soort en per herkomst uitgevoerd op staalslakken:

Proef	Methode	Frequentie
gehalte aan vrije kalk (1)	EN 1744-1 art. 18	per gestockeerde partij: voor initieel gebruik en 1 proef per beginnende schijf van 250 ton
gehalte aan MgO (1)	EN 196-2	
zwellings: dimensionele stabiliteit na 7 dagen onder stoom (1,2)	EN 1744-1 art. 19.3	
wateropslorping (1)	EN 1097-6	
volumemassa (1)	EN 1097-6	
verbrokkeling (1)	CME 01.11	
(1) De monsterneming, het voorbereiden van het monster en de bewaring van het monster gebeurt volgens EN 932-1 en EN 932-2. Alleen als dat kenmerk vereist is volgens de eisen van PTV 864. Als het toepasselijke bestek een proeffrequentie voorschrijft voor de controle van slakken, wordt de frequentie van het bestek gevolgd. Het uitvoeren van deze proef gebeurt onder toezicht van de keuringsinstelling. De proeven gebeuren per partij slakken. Een partij wordt door de asfaltproducent duidelijk afgebakend en geïdentificeerd. Zodra de proefresultaten gekend en conform zijn, mag de partij worden gebruikt. De slakken die na de monsterneming worden aangevoerd, worden als een afzonderlijke partij gestockeerd, die dan opnieuw wordt beproefd. (2) De proef mag worden stopgezet na 48 uur, op voorwaarde dat men kan aantonen dat de zwelling gestabiliseerd is. Als men niet over voldoende korrelmaten beschikt om het proefmonster samen te stellen conform de proefmethode, gaat men als volgt te werk: Men maakt een monster met 30 volumeprocenten brekerzand en 70 volumeprocenten slakken. Die 70 % verdeelt men over de beschikbare kalibers slakken, zodat men zo goed mogelijk de in de proefmethode vermelde samenstelling benadert.		

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

6.2.4.1 Controle van de opslag, het gebruik en de afvoer van grondstoffen:

Op de grondstoffen op voorraad gebeuren de volgende controles:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
zintuiglijke controle	- verifiëren dat de grondstof voldoet - verifiëren dat er geen verontreiniging, menging of beschadiging is - verifiëren dat de stockage-opervlakken rein zijn	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	1 controle per productiedag
bepalen van de hoeveelheden vulstof, bindmiddel en toevoegsels op voorraad	- het voorraadbeheer van die grondstoffen opvolgen - productiefouten opsporen	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	1 controle per week
opmeten van de hoeveelheden grondstoffen op voorraad	het voorraadbeheer van de grondstoffen op jaarbasis verifiëren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	voor de eerste productiedag van elk nieuw kalenderjaar

De controlegegevens en -resultaten worden genoteerd in het register van de grondstoffen volgens artikel 6.1.2.3.

De producent maakt de bepaalde hoeveelheden vulstof, bindmiddel en toevoegsels op voorraad, wekelijks over aan de keuringsinstelling. Dat gebeurt via e-mail of via een digitale applicatie van de keuringsinstelling, ten laatste de werkdag na het opnemen van de voorraad.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

Op het productieproces gebeuren de volgende controles:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
CRP	het correct registreren van alle productiegegevens en -totalen verifiëren	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	1 controle per productiedag
doseersystemen van grondstoffen	de nauwkeurigheid van de dosering opvolgen	door middel van grondstofbalans in het register van de grondstoffen	doorlopend
recept	gebruik van conform recept verifiëren	vergelijking CRP met productiefiche	per productie en per receptcode
registratie van de temperatuur van de asfaltmengsels	de correcte registratie van de temperatuur van de asfaltmengsels waarborgen	vergelijken van de gemeten temperatuur met de bij de productie geregistreerde temperatuur	bij elke monsterneming

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

6.2.6 Zelfcontrole op het product

6.2.6.1 Controle op de geproduceerde asfaltmengsels:

Op de asfaltmengsels worden minstens de volgende proeven uitgevoerd, gelijkmatig gespreid over de dagproductie:

Proef / Controle	Methode	Frequentie bij een discontinue menginstallatie	Frequentie bij een continue menginstallatie
zintuiglijke controle	volgens procedure in het kwaliteitshandboek	elke vracht	elke vracht
aard aggregaten (1,2)	volgens procedure in het kwaliteitshandboek	volgens EN 13108-21 Bijlage A	volgens EN 13108-21 Bijlage A
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling (1,2,4)	PTV 864	totale dagproductie < 1000 ton: 1 proef per beginnende schijf van 200 ton uitgevoerd totale dagproductie ≥ 1000 ton: minstens 5 proeven	totale dagproductie < 800 ton: 1 proef per beginnende schijf van 100 ton uitgevoerd totale dagproductie ≥ 800 ton: minstens 8 proeven
gehalte oplosbaar bindmiddel (1,3,4)	PTV 864		
temperatuur (1)	PTV 864		

(1) De monsterneming en het voorbereiden van het monster gebeuren volgens PTV 864.

Wanneer door omstandigheden de zeefinrichting van de asfaltmenginstallatie niet kan worden gebruikt, schakelt de producent onmiddellijk over op de proeffrequentie voor een continue asfaltmenginstallatie.

De producent spreidt het aantal proeven oordeelkundig over de verschillende fabricaten. Daarbij hoeft niet elk geproduceerd fabricaat dagelijks beproefd te worden.

Als de dagproductie van een fabricaat minder dan 30 ton bedraagt, hoeft daarop geen proef te worden uitgevoerd, ook niet als dit fabricaat het enige geproduceerde fabricaat op een productiedag is.

Bij een fabricaat dat gedurende verschillende productiedagen niet wordt beproefd, wordt er toch minstens een proef uitgevoerd voordat 300 ton (cumulatief over de verschillende productiedagen sinds de vorige proef) productie is bereikt.

(2) Men doet de controle op de uitgewassen aggregaten van het monster.

(3) Als men werkt volgens EN 12697-39, moeten alle gegevens in verband met de kalibratie van het verbrandingstoestel worden bewaard in het register van de controleapparatuur.

(4) De monsterneming wordt uitgevoerd in tweevoud, zodat er bij twijfel over het verkregen resultaat, een tegenproef kan worden uitgevoerd volgens artikel 6.3.6.1.

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

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

Noot: Volgens EN 13108-21 moet de producent ook de conformiteit van de recentste 32 proeven opvolgen.

Per fabricaat worden de proefresultaten ook statistisch verwerkt. Na elke proef worden de 10 recentste proefresultaten chronologisch gerangschikt. Vervolgens berekent men daarvan het gemiddelde en de standaardafwijking (uitgaande van steekproeven; 'STDEVs'). De hoogste en laagste waarden worden aangegeven, samen met de referentie mengselformule van het fabricaat en de toepasselijke grenswaarden.

Bij elk proefresultaat wordt aangegeven of het resultaat voor de korrelverdeling en het gehalte bindmiddel conform is aan de mengselformule, enerzijds volgens de toleranties voor een individueel resultaat en anderzijds volgens de toleranties voor een gemiddelde van 10 resultaten.

De nauwkeurigheid van elk individueel proefresultaat is volgens de regels van de proefmethode. Het glijdend gemiddelde wordt afgerond op één decimaal na de komma, tenzij voor het gehalte oplosbaar bindmiddel, het gehalte fijne deeltjes en alle standaardafwijkingen, waarbij de afronding op twee decimalen na de komma gebeurt. Als dat vereist is voor een correcte evaluatie, kan een grotere nauwkeurigheid aangewezen zijn.

De statistische verwerkingen worden bewaard in het register van de proeven op asfaltmengsels, volgens artikel 6.1.2.3. Het volstaat om de statistische verwerking af te drukken per negen opeenvolgende proeven, behalve als het gemiddelde van de resultaten niet conform is, dan moet de statistische verwerking na elke proef worden afgedrukt.

6.2.6.2 Controle op de levering van de asfaltmengsels:

In verband met de levering van de asfaltmengsels gebeuren de volgende controles:

Controle	Doel	Methode	Frequentie
voorraad blanco leveringsbonnen	tijdig nieuwe bonnen bestellen	visueel	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek
properheid van de vrachtwagen	verontreiniging van asfaltmengsel vermijden	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	voor het laden van de vrachtwagen
vergelijking geleverde hoeveelheid met geproduceerde hoeveelheid	- de nauwkeurigheid van de CRP en van de weegbrug opvolgen - vergissingen opsporen	volgens een procedure in het kwaliteitshandboek	aan het einde van elke productiedag

Als per fabricaat de geleverde hoeveelheden afwijken van de geproduceerde hoeveelheden asfaltmengsels, wordt de oorzaak van dat verschil genoteerd in het register van de leveringen van asfaltmengsels.

De gegevens en resultaten van de controle van de levering van asfaltmengsels wordt genoteerd in het register van de leveringen van asfaltmengsels, 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 64.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN

Dit artikel geeft aan wat de producent onderneemt bij afwijkingen.

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

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

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

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

- gebreken aan de asfaltmenginstallatie die invloed kunnen hebben op de conformiteit van de asfaltmengsels;
- gebreken aan de controleapparatuur;
- elke afwijking of wijziging aan de CRP;
- afwijkingen bij het maken van de leveringsbonnen;
- afwijkingen bij de asfaltmengsels (art. 6.3.3 tot en met 6.3.6);
- afwezigheid van het controlepersoneel, wat de zelfcontrole in het gedrang zou kunnen brengen.

De regels die gevolgd worden bij vaststelling van een afwijkend product, worden beschreven in artikels 6.3.2 tot en met 6.3.7.

6.3.3 Vaststelling van een afwijking vóór de levering van het product

6.3.3.2 Mogelijke correctieve acties zijn:

- a) het schriftelijk akkoord vragen van de bouwheer, waarin die laatste bevestigt het asfaltmengsel met de afwijking te willen aanvaarden;
- b) het asfaltmengsel gebruiken voor een andere toepassing, waarvoor het asfaltmengsel wel voldoet;
- c) het asfaltmengsel afkeuren en opslaan bij het asfaltpuin, op voorwaarde dat de kwaliteit van het te produceren asfaltgranulaat niet nadelig kan beïnvloeden;
- d) het asfaltmengsel afkeuren en afvoeren.

6.3.3.3 De afgekeurde productiedelen mogen onder geen enkele voorwaarde geleverd worden.

6.3.3.4 De traceerbaarheid van de bestemming van afgekeurde productiedelen moet worden gewaarborgd.

6.3.4 Vaststelling van een afwijking na de levering van het product

- 6.3.4.2 In geval van een geregistreerd asfaltmengsel wordt de registrerende afdeling van de overheid binnen de vijf werkdagen schriftelijk op de hoogte gebracht van de afwijking (via e-mail met kopie aan de certificatie-instelling), met vermelding van de code van technische fiche, de werf, data van levering en hoeveelheden.
- 6.3.4.5 Niet van toepassing.

6.3.5 Vaststelling van een afwijking 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 afwijking wordt verholpen,
- c) het productieproces en de productiecontrole zodanig aanpassen dat de afwijking bij de grondstof wordt opgevangen en de conformiteit van het asfaltmengsel gewaarborgd blijft,
- d) de grondstof afkeuren en vervolgens afvoeren.

Als de afwijking bij de grondstof aanhoudt, moet de producent van asfaltmengsels maatregelen nemen om de aanvoer van conforme grondstoffen te herstellen.

6.3.6 Vaststelling van een afwijking bij de proefresultaten van een asfaltmengsel

6.3.6.1 Individueel proefresultaat:

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

- a) De producent aanvaardt het resultaat. Het proefresultaat wordt opgenomen in de statistische verwerking. De producent stelt een onderzoek in naar de oorzaken van de afwijking. Er wordt rekening gehouden met het resultaat om indien nodig het productieproces bij te sturen.
- b) Het resultaat wordt als niet-representatief of onbetrouwbaar beschouwd. Er moet dan onmiddellijk een interne tegenproef op het tweede deelmonster worden uitgevoerd. Het proefresultaat van die tegenproef is doorslaggevend.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef eveneens ontoereikend:

De producent stelt een onderzoek in naar de oorzaken van de afwijking. Naargelang de ernst van de vastgestelde afwijking, treft de producent passende maatregelen om de afwijking te verhelpen. Alleen het proefresultaat van de tegenproef wordt opgenomen in de statistische verwerking. Indien nodig wordt het productieproces bijgestuurd.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef wel toereikend:

De producent stelt een onderzoek in naar de reden waarom het eerste resultaat ontoereikend was. Als er geen mogelijke oorzaken van de afwijking worden vastgesteld, hoeft de producent geen rekening te houden met het oorspronkelijke proefresultaat. Alleen het nieuwe proefresultaat wordt opgenomen in de statistische verwerking.

*Noot: Als er bij de **recentste 32 proeven (van alle recepten samen)** meer dan 8 proefresultaten niet voldoen, moet de producent volgens EN 13108-21 onmiddellijk een onderzoek instellen naar de oorzaak van de afwijking en de gepaste correctieve maatregelen nemen.*

6.3.6.2 Gemiddelde van proefresultaten:

Als het gemiddelde van de proefresultaten van de 10 recentste proeven van een fabricaat niet voldoet, moet de producent onmiddellijk een onderzoek instellen naar de oorzaak van de afwijking. Hij moet de grondstoffen en het productieproces aan een grondige controle onderwerpen en onmiddellijk de gepaste corrigerende maatregelen nemen, zodat de afwijking wordt verholpen.

Als de afwijkingen na vijf nieuwe proeven op dat fabricaat nog niet werden verholpen, zal de producent onmiddellijk:

- a) in geval van een geregistreerd asfaltmengsel: de registrerende afdeling van de overheid binnen de vijf werkdagen schriftelijk op de hoogte brengen en houden van de afwijking (via e-mail met kopie aan de certificatie-instelling), met vermelding van de code van technische fiche,
- b) een nieuwe technische fiche opmaken en indienen bij de certificatie-instelling, voorafgegaan door het uitvoeren van de noodzakelijke proeven in het kader van de voorstudie.

Noot: Volgens EN 13108-21 kan de producent de klant op de hoogte brengen van de levering van het afwijkend asfaltmengsel, volgens de procedure in zijn kwaliteitshandboek.

6.3.7 **Bijsturen van het productieproces**

Het productieproces wordt bijgestuurd volgens een procedure opgenomen in het kwaliteitshandboek. Die procedure is gebaseerd op de volgende werkwijze:

De producent stuurt bij als:

- driemaal na elkaar een afwijking in dezelfde zin op de referentiewaarde van de verantwoordingsnota wordt vastgesteld, die groter is dan de standaardafwijking van de 10 recentste proefresultaten,
- tweemaal na elkaar een afwijking in dezelfde zin op de referentiewaarde van de verantwoordingsnota wordt vastgesteld, die groter is dan tweemaal de standaardafwijking van de 10 recentste proefresultaten,
- een afwijking op de referentiewaarde van de verantwoordingsnota wordt vastgesteld, die groter is dan driemaal de standaardafwijking van de 10 recentste proefresultaten.

Als de producent afwijkt van die werkwijze en beslist om het productieproces niet bij te sturen, wordt de reden voor zijn beslissing vermeld op het individuele proefverslag.

Noot: Bij de beoordeling van de individuele proefresultaten mag de producent niet uit het oog verliezen dat het gemiddelde van de proefresultaten moet beantwoorden aan strengere toleranties. Hij moet dus preventief bijsturen om afwijkingen te vermijden.

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 afwijking bij de controleapparatuur

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

Als uit dit nazicht blijkt dat de conformiteit met de referentiedocumenten niet gewaarborgd is, neemt de producent 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 producent in haar bijzijn of door controlelaboratoria). In geval van afwijkingen daarbij, neemt de producent maatregelen.

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.2 Het externe toezicht kan deels gebeuren via tele-inspecties, mits akkoord van de producent en de keuringsinstelling. De onderdelen die in aanmerking komen voor tele-inspectie worden vermeld in artikels 7.2.1.3 en 7.2.1.4.

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

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole en de voorstudies;
- 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;
- het steekproefsgewijze nazicht van de werkboeken en de registers;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de identificatie van het product;
- de levering van het product;
- het gebruik van het COPRO-merk;
- in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen;
- het uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de monsternemingen voor de vergelijkende proeven;
- de monsternemingen van niet-BENOR-gecertificeerde aggregaten;
- de evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van voorstudies onder toezicht van de keuringsinstelling;

- het verifiëren van de gegevens die worden vermeld in de verantwoordingsnota's of de technische fiches;
- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen bij afwijkingen.

De volgende onderdelen komen in aanmerking voor tele-inspectie:

- het nazicht van de statistische verwerking van de asfaltanalyses, mits de analyseverslagen en de statistische verwerking digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van de traceerbaarheid van de uitgevoerde voorstudies, mits alle gegevens digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van het register van de grondstoffen, mits alle leveringsbonnen digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van het register van de leveringen, mits leveringsdocumenten tijdens de inspectie kunnen worden doorgestuurd;
- het nazicht van de productiegegevens, mits de CRP en de productiefiches digitaal of online beschikbaar zijn;
- het nazicht van het kwaliteitsplan (uitgezonderd de implementatie ervan of de overeenkomstigheid met de werkelijkheid).

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaardinspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van bijkomende controles in het kader van de voorstudies onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van proeven in het kader van een verificatie van een voorstudie;
- het uitvoeren van monsternemingen, monstervoorbereidingen of proeven op verzoek van de overheid, zoals onder andere:
 - de monstervoorbereiding of het aanmaken van proefstukken voor de controleproeven uitgevoerd door AIW;
 - de bepaling van het massaverlies (Cantabroproef);
 - het onderzoek naar de constantheid van het teruggewonnen stof volgens het Standaardbestek 250;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 64;
- de jaarlijkse controle van de drukkerij van de leveringsbonnen voor de asfaltmengsels;
- om het even 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 producent, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);

- de bijkomende controles op verzoek van de producent.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

7.2.3.1 De regels voor de planning van de productie zijn vermeld in artikel 4.5.4.

Om het de keuringsinstelling mogelijk te maken de inspecties voor de voorstudies en de verificaties te organiseren, maakt de producent schriftelijk een planning van de voorstudies en de verificaties over aan de keuringsinstelling en dat ten laatste op de voorgaande werkdag vóór 15h00.

Een voorbeeld van formulier voor de planning van de voorstudies en de verificaties wordt ter beschikking gesteld door de certificatie-instelling.

De planning vermeldt de code van de verantwoordingsnota, de uit te voeren proeven, het tijdstip van uitvoering en - indien verschillend van het laboratorium van de productie-eenheid - de plaats van het laboratorium.

Voor alle proeven behorend tot de voorstudie of verificatie voor één verantwoordingsnota, wordt een en hetzelfde formulier gebruikt.

Op eenvoudig verzoek van de keuringsinstelling worden proeven opnieuw uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling en dat in geval van:

- het uitvoeren van proeven in vakantieperiodes, tijdens het weekend of op feestdagen;
- het laattijdig of niet overmaken van de planning;
- twijfel over de verkregen proefresultaten.

7.2.3.2 Het aantal standaard inspecties per jaar is afhankelijk van de geleverde hoeveelheden asfaltmengsels (art. 7.3.1.3 en 7.3.2.2) en van het aantal verantwoordingsnota's.

In de regel zijn er minstens tien inspecties per jaar.

Als er in een maand minder dan 3.000 ton werd geleverd, kan de certificatie-instelling afzien van de uitvoering van een standaard inspectie.

De standaardinspecties worden oordeelkundig in de tijd gespreid, rekening houdend met artikels 4.5.1, 7.3.1.3 en 7.3.2.2.

Voor het geval de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken blijft (art. 4.5.1), wordt een minimum aan extern toezicht uitgevoerd. Dit minimum externe toezicht bestaat uit één inspectie binnen de 6 maanden na de laatste inspectie.

De standaardinspecties voor voorstudies worden door de keuringsinstelling oordeelkundig gespreid over de uitgevoerde voorstudies. Daarbij wordt rekening gehouden met het aantal uitgevoerde voorstudies en met het totale aantal voorstudies. Een richtlijn voor de frequentie voor de standaard inspecties wordt weergegeven in de onderstaande tabel:

Totaal aantal verantwoordingsnota's van mengsels klasse OE of OB per productie-eenheid	Totale duur van de inspecties per jaar en per productie-eenheid
< 50	4 dagen
≥ 50	6 dagen

7.2.3.3 Het aantal bijkomende inspecties per jaar voor het uitvoeren van controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling, is zodanig dat wordt voldaan aan de regels van artikel 7.3.1.3.

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 64.

De frequentie voor de bijkomende inspecties in het kader van voorstudies en verificaties wordt onder andere bepaald door het aantal verificaties die de producent wil uitvoeren. In principe wordt elke verificatie door de keuringsinstelling bijgewoond.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

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

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

De in artikel 7.3.1.3 vermelde controles op de aggregaten mogen worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de producent voor de betreffende controles.

7.3.1.3 Aggregaten:

Tijdens bijkomende inspecties voert de producent, onder toezicht van de keuringsinstelling, de zelfcontrole uit op de aggregaten, per soort, per klasse en per herkomst. En dat voor zover de proeven gebeuren in het kader van de zelfcontrole.

Elke proef wordt uitgevoerd door het laboratorium dat gewoonlijk de proef uitvoert, zodat de betrouwbaarheid van de resultaten kan worden beoordeeld. Elke proef wordt uitgevoerd volgens dezelfde methode die wordt gebruikt bij de zelfcontrole.

Proef	Frequentie
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per semester
vlakheidsindex ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per semester
gehalte gebroken oppervlakken ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per semester
micro Deval ⁽¹⁾	voor aggregaten met $M_{DE} \leq 20$: 1 proef per semester
	voor aggregaten met $M_{DE} > 20$: 1 proef per jaar
Los Angeles ⁽¹⁾	voor aggregaten met $LA \leq 25$: 1 proef per semester
	voor aggregaten met $LA > 25$: 1 proef per jaar
versnelde polijstingscoëfficiënt ⁽¹⁾	1 proef per jaar
hoekigheid ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per semester
gehalte kalkachtige stoffen ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per semester
organische stoffen ⁽¹⁾	bij twijfel
methyleenblauwproef ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per trimester
holle ruimte / gehalte aan poriën ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per trimester
volumemassa ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per trimester
wateroplosbaarheid ⁽¹⁾	1 proef per kaliber, per trimester

watergevoeligheid	(1)	1 proef per kaliber, per trimester
bitumengetal	(1)	1 proef per kaliber, per trimester
proeven op hoogovenslakken en staalslakken		volgens de frequenties voor de zelfcontrole
(1) Voor zover er minstens 100 ton per soort, kaliber, klasse en herkomst werd aangevoerd.		

Asfaltmengsels:

Proef	Frequentie
aard aggregaten	1 reeks proeven per 5000 ton geleverde asfaltmengsels met een minimum van 1 per productiemaand ⁽¹⁾ en een maximum van 60 per jaar
gehalte oplosbaar bindmiddel	
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling	
temperatuur	
⁽¹⁾ Als er in een productiemaand minder dan 3.000 ton werd geleverd, kan de certificatie-instelling afzien van de uitvoering van een inspectie.	

Bij voorkeur werd het bemonsterde asfaltmengsel geproduceerd vóór de aanwezigheid van de keuringsinstelling op de productie-eenheid.

7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de producent een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De producent zorgt ervoor dat het identificatienummer van het monster en de eventuele verzegeling vermeld worden op het proefverslag en geeft het controlelaboratorium de toestemming om over de proefmonsters en de proeven te communiceren met de keuringsinstelling. De producent bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de producent.

7.3.1.10 Nazicht van de proefresultaten bij aggregaten:

De proefresultaten worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.

Nazicht van de proefresultaten bij asfaltmengsels:

De proefresultaten worden door de producent beoordeeld volgens de eisen van PTV 864. Als de afwijking tussen het resultaat van de proef en de vooropgestelde mengselformule (in de verantwoordingsnota) groter is dan de toegestane afwijking op een individueel proefresultaat, wordt het proefresultaat als ontoereikend beschouwd.

Daarenboven worden ook de gemiddelde afwijkingen beoordeeld van de proeven die onder toezicht van de keuringsinstelling werden uitgevoerd. Dat gebeurt door de keuringsinstelling en op de volgende wijze: Na elke bijgewoonde proef worden de proefresultaten van de 10 recentste proeven onder toezicht van de keuringsinstelling chronologisch gerangschikt. De beoordeling gebeurt voor de parameters die weergegeven zijn in PTV 864. Per parameter wordt het gemiddelde berekend van de absolute waarde van de afwijkingen tussen het resultaat van de proef onder toezicht van de keuringsinstelling en de vooropgestelde mengselformule (in de verantwoordingsnota). Als een gemiddelde afwijking groter is dan de toegestane afwijking op een gemiddelde van 10 proefresultaten (volgens PTV 864), wordt het resultaat van de proef onder toezicht van de keuringsinstelling als ontoereikend beschouwd.

Continuïteitstest:

Het resultaat van een continuïteitstest wordt als ontoereikend beschouwd als voor minstens één karakteristieke zeef of voor het gehalte oplosbaar bindmiddel het volgende geldt:

- het resultaat beantwoordt niet aan de tolerantie voor een individueel resultaat, terwijl dat bij de 10 voorgaande proeven wel het geval was; en/of
- het resultaat beantwoordt niet aan de tolerantie voor het gemiddelde van de resultaten, terwijl dat bij de 10 voorgaande proeven wel het geval was.

7.3.1.11 De producent 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 10 vorige proeven. Daarbij worden de regels van artikel 6.3 gevolgd. Als er een tegenproef wordt uitgevoerd, gebeurt dat opnieuw in aanwezigheid van de keuringsinstelling.

De reden en de eventuele genomen maatregelen om die afwijking 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

7.3.2.2 Op de asfaltmengsels worden de volgende vergelijkende proeven uitgevoerd:

Proef	Methode	Frequentie
gehalte oplosbaar bindmiddel (1)	PTV 864	1 proef per 20.000 ton asfaltmengsels met een minimum van 5 en een maximum van 15 proeven per jaar
korrelverdeling / deeltjesgrootteverdeling (1,2)	PTV 864	

(1) De monsterneming en de voorbereiding van het monster gebeuren volgens PTV 864. Voor de proefmonsters voor het controlelaboratorium en eventuele tegenproeven gelden de volgende bijkomende regels:

- de maximale massa van het proefmonster bedraagt 1600 g;
- na het reduceren van het verzamelmonster tot proefmonsters worden de proefmonsters afgekoeld aan de lucht op een stenen of metalen ondergrond;
- na afkoeling worden de proefmonsters bewaard in een niet gecoate papieren zak.

(2) Men bepaalt de korrelverdeling van de uitgewassen aggregaten van het monster. In het controlelaboratorium gebeurt dat met de volgende zeven: 1,4 D; D; KSZ; een eventuele extra zeef; 2 mm; KZZ en 0,063 mm. KSZ, de extra zeef en KZZ worden vastgelegd in PTV 864.

7.3.2.3 Elke monsterneming omvat vijf proefmonsters genomen uit dezelfde mengeling asfaltmengsels of uit dezelfde vrachtwagen geladen met asfaltmengsels. Het reduceren van een verzamelmonster tot de proefmonsters gebeurt door de producent.

Een proefmonster wordt onderzocht door de producent, eventueel in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Het tweede proefmonster kan door de producent worden gebruikt voor een interne tegenproef, als het resultaat van de proef op het eerste proefmonster niet conform is. Het derde proefmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium. Ook het vierde proefmonster is bestemd voor het controlelaboratorium, voor het geval dat het controlelaboratorium de proef opnieuw wil uitvoeren. Het vijfde proefmonster

wordt door de producent in geschikte omstandigheden bewaard voor het geval dat een tegenproef is vereist.

- 7.3.2.4 De kosten voor de controles door het controlelaboratorium zijn ten laste van de certificatie-instelling.
- 7.3.2.5 Het vijfde proefmonster dat bestemd is voor een eventuele tegenproef wordt door de keuringsinstelling verzegeld.
- 7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt in principe door de keuringsinstelling.
- 7.3.2.7 Voor elke proefopdracht stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De proefaanvraag wordt per e-mail bezorgd aan het controlelaboratorium. Als de kosten voor de controles ten laste zijn van de producent, wordt de producent in kopie geplaatst aan de e-mail.
- 7.3.2.8 Zodra de producent de proefresultaten van zijn proefmonster kent, worden die per e-mail overgemaakt aan de keuringsinstelling, vergezeld van de mengselformule.
- 7.3.2.9 Nazicht van de proefresultaten:

De proefresultaten worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.

Reproduceerbaarheidstest:

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

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

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

waarbij: Δr_i = de individuele waarde Δr ,

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

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

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

Het resultaat van een reproduceerbaarheidstest wordt als ontoereikend beschouwd als:

- voor de doorval door een zeef, de R_{index} groter is dan R;
- voor het gehalte oplosbaar bindmiddel, Δr groter is dan 0,5 %.

7.3.2.10 Als het resultaat van een vergelijkende proef niet voldoet, wordt voor alle proeven op het asfaltmengsel een tegenproef uitgevoerd.

De tegenproef wordt uitgevoerd op het vijfde proefmonster van de monsterneming (art. 7.3.2.3).

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

7.4 VERSLAG

Dit artikel bevat de regels in verband met de verslagen die de keuringsinstelling opmaakt.

7.4.1 Inspectieverslag

- 7.4.1.1 De in het inspectieverslag vermelde opmerkingen worden onderverdeeld als volgt:
- opmerkingen van het type A:
dat zijn opmerkingen over (afwijkingen die met zekerheid leiden tot) niet-conforme bitumineuze mengsels;
 - opmerkingen van het type B:
dat zijn opmerkingen over afwijkingen die aanleiding zouden kunnen geven tot niet-conforme bitumineuze mengsels;
 - opmerkingen van het type C:
dat zijn opmerkingen over afwijkingen met geen onmiddellijke invloed op de conformiteit van de bitumineuze mengsels.

Voor de in het inspectieverslag vermelde opmerkingen onderneemt de producent binnen een bepaalde termijn actie. Die termijn bedraagt standaard drie weken, tenzij anders vermeldt op het inspectieverslag zelf.

7.5 FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN

Dit artikel beschrijft wat er van de producent wordt verwacht als er bij het externe toezicht afwijkingen worden vastgesteld.

7.5.1 Maatregelen bij afwijkingen

- 7.5.1.1 Bijkomend kunnen in het inspectieverslag de van de producent verwachte acties, de daarvoor opgelegde termijnen en de wijze waarop de implementatie moet worden aangetoond, worden vermeld.

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 eventuele 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.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

Dit hoofdstuk bevat de regels in verband met binnenkomende of uitgaande klachten en door de certificatie-instelling genomen sancties.

8.2 SANCTIES

Dit artikel beschrijft de regels in verband met sancties. De soorten sancties worden uitgelegd.

8.2.2 Soorten sancties

- 8.2.2.1 In tegenstelling tot wat wordt vermeld in het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 COPRO worden in het kader van de certificatie van asfaltmengsels en op grond van de ernst van de inbreuk of de afwijking de volgende sancties onderscheiden:
- WAARSCHUWING: de certificaathouder wordt ervoor gewaarschuwd dat het voortduren of de herhaling van de inbreuk of de afwijking gedurende een bepaalde periode twijfel doet ontstaan rond het vermogen van de producent om de conformiteit van het betreffende productiedeel doorlopend te waarborgen en aanleiding kan geven tot een zwaardere sanctie;
 - SCHORSING VAN AUTONOME LEVERING: de certificaathouder mag het betreffende productiedeel niet meer leveren zonder de voorafgaande toelating van de certificatie-instelling. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd voortgezet; deze sanctie wordt in het kader van de certificatie van asfaltmengsels in principe niet toegepast;
 - SCHORSING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de certificaathouder mag het betreffende fabricaat gedurende een periode niet meer leveren. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd voortgezet;
 - SCHORSING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag gedurende een periode geen enkel fabricaat meer leveren onder het COPRO-merk. De zelfcontrole en het externe toezicht worden onverminderd voortgezet;
 - INTREKKING VAN DE TECHNISCHE FICHE: de certificaathouder mag het betreffende fabricaat niet meer leveren. Het externe toezicht met betrekking tot het betreffende fabricaat wordt gestaakt;
 - INTREKKING VAN HET CERTIFICAAT: de certificaathouder mag zijn asfaltmengsels niet meer leveren onder het COPRO-merk. De externe controle wordt gestaakt.

8.2.3 Publicatie van sancties

- 8.2.3.2 De schorsing van de technische fiche of van het certificaat, de inperking van het certificaat en de intrekking van de technische fiche of van het certificaat kunnen bijkomend door de certificatie-instelling worden gemeld aan de registrerende afdeling van de overheid.

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

- 8.2.4.1 Aanvullend op artikel 8.2.4.1 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet-limitatieve lijst):
- het ontbreken van correctieve acties of corrigerende maatregelen als de resultaten van de zelfcontrole en/of het externe toezicht niet conform zijn;
 - het niet inlichten van de klant en de certificatie-instelling bij een afwijkende levering;
 - het niet inlichten van de certificatie-instelling in geval van de in artikel 6.3.1.1 bepaalde afwijkingen.
- 8.2.4.4 Aanvullend op artikel 8.2.4.4 van het Algemeen Certificatiereglement kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot intrekking van het certificaat (niet-limitatieve lijst):
- het vervalsen van leveringsdocumenten van grondstoffen en/of asfaltmengsels;
 - het gebruik van leveringsbonnen met hetzelfde volgnummer en verschillende gegevens;
 - het reproduceren van het waarmerk van de certificatie-instelling dat wordt gebruikt op verantwoordingsnota's, technische fiches, blanco leveringsbonnen voor asfaltmengsels, enzovoort;
 - het leveren van een asfaltmengsel zonder gebruik te maken van een onder toezicht van de certificatie-instelling vervaardigde blanco leveringsbon;
 - het gebruik van een verantwoordingsnota en/of technische fiche die afwijkt van het oorspronkelijk door de certificatie-instelling gewaarmerkte exemplaar met dezelfde code.
-

BIJLAGE A: KWALITEITSHANDBOEK

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

Organogram:

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

Functieomschrijvingen en aanduiding van de verantwoordelijken:

De functieomschrijvingen bevatten minstens:

- een opsomming van de verschillende bevoegdheden en verantwoordelijkheden per functie;
- de namen van de personen die de functies uitoefenen; namen van de plaatsvervangers van de kwaliteitsverantwoordelijke, de verantwoordelijke voor de zelfcontrole, de laboratoriumverantwoordelijke, de productieverantwoordelijke, ...;
- de namen van de personen die gemachtigd zijn om de inspectieverslagen van de keuringsinstelling te ontvangen (minstens 2 namen).

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

De door de directie ondertekende verklaring (met datum en versienummer) waarin de kwaliteitsverantwoordelijke en de FPC-verantwoordelijke worden aangeduid vermeldt minstens:

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

Procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten:

De onderaanneming kan betrekking hebben op de zelfcontrole (extern laboratorium, laboratorium van de producent), het laden van asfaltmengsels, het vervoeren van asfaltmengsels.

Deze procedures beschrijven minstens:

- de activiteiten die betrekking hebben op de onderaanneming, zoals bijvoorbeeld: proeven, onderhoud, kalibraties, ...;
- de aanvaardingsvoorwaarden waaraan een onderaannemer moet beantwoorden om in aanmerking te komen;
- de overeenkomsten: vastleggen van de modaliteiten in een geschreven overeenkomst met: bepaling van de prestaties, wederzijdse verplichtingen, verwachte eindresultaten (afleveren monsters, termijn bekendmaking van resultaten, wijze van communiceren, proefaanvraag, ...);
- de wijze waarop de onderaanneming wordt opgevolgd.

Procedure voor interne audits:

Deze procedure beschrijft minstens:

- het plannen van de interne audits (op basis van de belangrijkheid);
- het uitvoeren van de interne audits;
- het registreren van de interne audits;
- het verspreiden van de resultaten van de interne audits (inlichten van het betrokken personeel);
- het opvolgen van correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- het registreren van correctieve acties en corrigerende maatregelen door de betrokken verantwoordelijke.

Procedure voor de periodieke beoordeling door de directie:

Deze procedure beschrijft minstens:

- het uitvoeren van de periodieke beoordelingen: werkwijze, frequentie (min. 1/jaar), checklist met te controleren punten:
 - beoordeling onderzoek en synthese van de afwijkingen;
 - beoordeling onderzoek klachten en follow-up (met als doel na te gaan of de kwaliteitsprocedures aangepast moeten worden);
 - beoordeling van de correctieve maatregelen (met hun doeltreffendheid);
 - beoordeling algemene werking van de kwaliteitsprocedures;
 - beoordeling conformiteit van de producten;
- het registreren van de periodieke beoordelingen;
- het opvolgen en registreren van de te nemen maatregelen naar aanleiding van de periodieke beoordelingen.

Procedure voor de behandeling van afwijkingen:

Deze procedure beschrijft minstens:

- het waarborgen (in de mate van het mogelijke) dat afwijkende producten niet worden gebruikt;
- het registreren van de afwijking;
- het onderzoeken en opvolgen van de afwijking;
- het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- het registreren van correctieve acties en corrigerende maatregelen.

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

Documentenbeheersysteem:

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

Verder voorziet de producent een overzichtslijst van alle geldende referentiedocumenten: reglementen, rondzendbrieven, PTV's, normen, bestekken, proefmethoden, verantwoordingsnota's, technische fiches, conformiteitsverklaringen, CE-etiketten, enzovoort (met vermelding van versie en uitgiftedatum).

Procedures in verband met de beheersing van de productie:

De procedures in verband met de grondstoffen beschrijven minstens:

- de aanvaarding van leveranciers, met daarbij in het bijzonder:
 - het schriftelijk overmaken van de eisen en toleranties aan elke leverancier (per grondstof);
 - het verifiëren dat de leverancier voldoende en op betrouwbare wijze grondstoffen kan leveren van vereiste kwaliteit en conformiteit;
 - de grondstoffen die mogen aanvaard worden (overzichtslijst);
- informatie van leveranciers, met daarbij in het bijzonder het verkrijgen van technische fiches;
- het bestellen van grondstoffen bij de leverancier;
- de aanvoer van grondstoffen, met daarbij in het bijzonder:
 - het correct vervoeren van de grondstoffen (zonder menging, verontreiniging of beschadiging);
 - de acties bij niet-aanvaarde leveranciers of grondstoffen (zie overzichtslijst);
 - het wegen van de vrachtwagens;
 - het opmaken van aanvoerbonnen;
 - aanvoer via schip, aanvoer rechtstreeks uit de groeve, tussenopslag op extern terrein;
- de voorraad, met daarbij in het bijzonder:
 - de identificatie van de grondstoffen (hopen, silo's en tanks);
 - het bepalen en opmeten van de hoeveelheden van elke grondstof op voorraad;
 - de identificatie en opslag van twijfelachtige of afgekeurde grondstoffen;
 - de verwarming en temperatuurregeling van bindmiddelen;
 - het mengen van bindmiddelen;
 - het schoonmaken en vermijden van verontreiniging van tanks en leidingen;
 - de begeleiding bij het lossen van bindmiddelen en andere grondstoffen;
 - richtlijnen voor het bijhouden van het register van de grondstoffen (aanvoer, verbruik, werkelijke voorraad, ...);
- de afvoer van grondstoffen, met daarbij in het bijzonder:
 - de levering van grondstoffen aan onder andere klanten;
 - de afvoer van afgekeurde grondstoffen;
- door de klant geleverde grondstoffen, met daarbij in het bijzonder de behandeling, de opslag en het zuiver houden van de grondstoffen.

De procedures in verband met de productie beschrijven minstens:

- de productieplanning, met daarbij in het bijzonder:
 - de opmaak en verspreiding van de weekplanning;
 - de opmaak en verspreiding van de dagplanning;
 - de opmaak en verspreiding van een gewijzigde planning;
- het productieproces, met daarbij in het bijzonder:
 - het produceren van asfaltmengsels (opstarten, produceren, overschakelen op andere grondstoffen, ...);
 - het vullen van de voordosering;
 - de dosering van toevoegsels;
 - de keuze van het stapel asfaltgranulaat;
 - het aanpassen van het recept;
 - het aanpassen van de productiefiches;
 - het behandelen en afvoeren van overtollige grondstoffen (uitdraai);
 - het behandelen, afvoeren en registreren van productieoverschotten;
 - het bijhouden van het register van de productie;
 - hoe de conformiteit met de eisen wordt behouden.

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

- de gescheiden opslag van asfaltmengsels, met daarbij in het bijzonder:
 - de genomen maatregelen om afkoeling, segregatie, afdruipen, oxidatie en ontmenging van asfaltmengsels te vermijden;
 - de karakteristieken van de voorraadsilo's (verwijzing naar het technisch dossier);
 - de gebruiksaanwijzing van de voorraadsilo's en het laden van de vrachtwagens (laadinstructies);
- het wegen van de vrachtwagens, met daarbij in het bijzonder een duidelijke scheiding van waar de verantwoordelijkheid van de producent eindigt en waar de verantwoordelijkheid van de klant begint;
- het bestellen en bewaren van blanco leveringsdocumenten, met daarbij in het bijzonder de handtekeningenfiche voor het bestellen van blanco leveringsbonnen;
- het opmaken van de leveringsdocumenten, met daarbij in het bijzonder:
 - de traceerbaarheid van de asfaltmengsels ten opzichte van de CRP;
 - de link tussen de CRP en de leveringsbon;
- het bijhouden van afvoer naar stort;
- het bijhouden van asfalt dat terugkomt van de werf;
- het bijhouden van het register van de leveringen van asfaltmengsels.

Procedures in verband met de controles:

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

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

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

- de controle van het recept;
- de visuele controle van de weeg- en doseersystemen;
- de controle van het correct functioneren van de voordosering;
- de zintuiglijke controle van het correct functioneren van de dosering van de toevoegsels;
- de controle van het correct functioneren van de thermometers;
- de controle van de temperatuur van bindmiddelen in de tanks;
- de controle van de temperatuur van de asfaltmengsels;
- de controle van de CRP;
- het opvolgen van de prestaties van de asfaltmenginstallatie ten opzichte van de toleranties.

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

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

- de controles en proeven op asfaltmengsels met vermelding van proefmethoden, frequenties en toleranties;
- de controle van de geschiktheid van de vrachtwagens;
- de controle van de properheid van de vrachtwagen.

De twee laatste controlepunten zijn vooral belangrijk bij externe vervoerders.

Daarbij is er ook aandacht voor:

- de zintuiglijke controle van de asfaltmengsels;
- de wijze waarop het laboratorium op de hoogte wordt gebracht van een proeffrequentie op niveau X of Y;
- de registratie van de controlegegevens en -resultaten en het bijhouden van het register van de proeven.

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

- de verificaties, controles en registraties in verband met de voorraadsilo's die aantonen dat de asfaltmengsels bruikbaar (conform) blijven;
- het verifiëren van het correct functioneren van de weegbrug en de bijbehorende computer en printer(s).

Procedures in verband met de controleapparatuur:

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

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

Procedures in verband met registratie en archivering:

De procedures in verband met registratie en archivering beschrijven minstens de algemene richtlijnen voor het registreren van gegevens (de specifieke richtlijnen worden opgenomen in de afzonderlijke procedures).

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

Voor wat betreft de archivering verduidelijkt men:

- wanneer wordt gearchiveerd (na welke termijn);
- wat wordt gearchiveerd;
- waar wordt gearchiveerd;
- hoe lang wordt gearchiveerd (welke termijn).

Daarbij is er aandacht voor archivering van documenten op computer en voor het maken en beschikbaar stellen van back-ups.

Personeel en opleiding:

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

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

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

BIJLAGE B: TECHNISCH DOSSIER

B.1 Algemene beschrijving van de productie-eenheid

De beschrijving van de productie-eenheid omvat minstens:

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

B.2 Beschrijving van de opslag van de grondstoffen

De beschrijving van de opslag van de grondstoffen omvat minstens:

- voor de aggregaten:
 - op welk soort oppervlak;
 - de scheiding tussen de verschillende hopen;
 - de identificatie van de verschillende hopen;
 - de wijze waarop de voorraden worden opgemeten (landmeter, ...);
- voor het asfaltgranulaat:
 - op welk soort oppervlak;
 - de scheiding tussen de verschillende stapels;
 - de identificatie van de verschillende stapels;
 - de wijze waarop de voorraden worden opgemeten;
- voor de aanvoervulstoffen:
 - het aantal silo's;
 - de capaciteit van elke silo;
 - de basisverdeling van de verschillende vulstoffen over de silo's;
 - de beveiliging tegen overvulling;
 - de verbindingen tussen de silo's (actief of passief overblazen);
 - de wijze waarop de voorraden worden opgemeten (gewichtsmatig, sonar, ...);
- voor het teruggewonnen stof:
 - het aantal silo's;
 - de capaciteit van elke silo;
 - de inhoud (type teruggewonnen stof) van elke silo;
 - de beveiliging tegen overvulling;

- de verbindingen tussen de silo's (actief of passief overblazen);
- voor de bindmiddelen:
 - het aantal tanks;
 - de capaciteit van elke tank;
 - de basisverdeling van de verschillende bindmiddelen over de tanks;
 - de beveiliging tegen overvulling;
 - de mogelijkheden voor overpompen of mengen van bindmiddelen;
 - de wijze waarop de voorraden worden opgemeten (gewichtsmatig, sonar, ...);
- voor de toevoegsels:
 - de wijze waarop de verschillende toevoegsels worden opgeslagen en beschermd tegen weersinvloeden;
 - de wijze waarop de voorraden worden opgemeten.

B.3 Gedetailleerde beschrijving van de asfaltmenginstallatie en het productieproces

De gedetailleerde beschrijving van de asfaltmenginstallatie en het productieproces omvat minstens een stroomdiagram van het productieproces en de volgende punten:

- het traject van de aggregaten:
 - de voordosering: aantal voordoseersilo's, regelingswijze, identificatie van de verschillende silo's, trillers, kasseizeven met hun maaswijdte;
 - de zeven: aantal en maaswijdte;
 - de mogelijkheid van productie via by-pass;
 - de aggregaatbunkers: aantal, capaciteit per bunker, enkele of dubbele rij bunkers;
 - de afweging aggregaten: type weegschaal (ophanging, oplopend/aflopend), volgorde van afwegen;
- het traject van het asfaltgranulaat:
 - de voordosering: aantal voordoseersilo's, regelingswijze, identificatie van de verschillende silo's, trillers, kasseizeven met hun maaswijdte;
 - een beschrijving van het transport naar de paralleltrommel of naar de menger;
 - de capaciteit van de opslag van warm asfaltgranulaat;
 - de afweging asfaltgranulaat: type weegschaal (ophanging, oplopend/aflopend);
 - transport tussen weegschaal en menger;
- het traject van de aanvoervulstof:
 - een beschrijving van het netwerk van leidingen tussen silo's en weegschaal (wormen, knooppunten, ...);
 - de buffersilo voor de weegschaal: capaciteit, signaal voor vulling;
 - de keuze aanvoervulstof: manueel, gekoppeld aan recept;
 - de afweging vulstof: aantal weegschalen; type weegschaal (ophanging, oplopend/aflopend);
 - het transport tussen weegschaal en menger;

- het traject van het teruggewonnen stof:
 - het type ontstopping: droog of nat;
 - het type filters van de filterinstallatie;
 - een beschrijving van de voorafscheiding grof / fijn;
 - een beschrijving van het transport van elke fractie en van het netwerk van leidingen tot aan de weegschaal (wormen, knooppunten, ...);
 - de buffersilo voor de weegschaal: capaciteit, signaal voor vulling;
 - de keuze teruggewonnen stof: manueel, gekoppeld aan recept;
 - de afweging vulstof: aantal weegschalen, type weegschaal (ophanging, oplopend/aflopend);
 - het transport tussen weegschaal en menger;
- het traject van het bindmiddel:
 - een beschrijving van het netwerk van leidingen tussen tanks en weegschaal (pompen, knooppunten, terugvoerleidingen, ...);
 - de buffersilo voor de weegschaal: capaciteit, signaal voor vulling;
 - de keuze bindmiddel: manueel, gekoppeld aan recept;
 - de afweging bindmiddel: aantal weegschalen, type weegschaal (ophanging, oplopend/aflopend);
 - het transport tussen weegschaal en menger;
- het traject van de toevoegsels: beschrijving van de doseringswijze per toevoegsel: manueel of geautomatiseerd, buffersilo's, afweging, ...;
- het mengen: volgorde van dosering van de verschillende grondstoffen, type menger (toerental, aantal assen, aantal schoepen);
- de opslag van asfaltmengsels:
 - de wijze waarop het asfaltmengsel van de menger naar de voorraadsilo wordt gebracht;
 - de keuze van de voorraadsilo (manueel, gekoppeld aan recept);
 - het afsluiten van de voorraadsilo's bovenaan;
 - een beschrijving van de isolatie van de voorraadsilo's;
 - het aantal silo's, hun identificatie en hun capaciteit;
 - de mogelijkheid om rechtstreeks te laden;
 - de locaties van waar de uitgang van de voorraadsilo's kan worden bediend;
 - de afweging van de geloste hoeveelheid.

B.4 Beschrijving van de temperatuursmetingen

De gedetailleerde beschrijving van de temperatuursmetingen omvat minstens het type thermometer (PT100, IR, ...), waar de meting gebeurt (exacte locatie), de mogelijkheden qua aflezing en de registratie op de CRP, en dat voor de volgende temperaturen:

- de afgastemperatuur van de droogtrommel;
- de afgastemperatuur van de paralleltrommel;
- de aggregaten, aan de uitgang van de droogtrommel en in de aggregaatbunkers;
- het asfaltgranulaat, aan de uitgang van de paralleltrommel en in de buffersilo;
- de bindmiddelen in de tanks en in de leidingen;
- de vulstoffen;
- het asfaltmengsel, aan de uitgang van de menger en in de voorraadsilo's;
- eventuele andere gemeten temperaturen.

B.5 Monsternemingen

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

B.6 Continue Registratie van het Productieproces

De beschrijving van de CRP omvat minstens:

- het merk van de computersturing van de asfaltmenginstallatie;
- het aantal voorprogrammeerbare recepten;
- op welke wijze men een back-up van de CRP kan nemen;
- een kopie van een voorbeeld van productie, samen met een legende;
- een kopie van de dagtotalen van de grondstoffen en de mengsels, samen met een legende;
- een kopie van de maandtotalen van de grondstoffen en de mengsels, samen met een legende;
- op welke wijze de registratie van het productieproces gebeurt in geval van volledige handbediening;
- op welke wijze de registratie van het productieproces gebeurt in geval van een bijsturing van het recept;
- op welke wijze de registratie van het productieproces gebeurt als de dosering van een mengeling manueel wordt bijgesteld.

BIJLAGE C: OPMAAK REGISTERS

C.1 Register van de grondstoffen

C.1.1 Overzichtslijst voor fijn en grof aggregaat:

Het overzicht van fijn en grof aggregaat kan worden bijgehouden naar het volgende voorbeeld:

Grondstof	Soort	Kaliber	Klasse	Herkomst	Leverancier
grof aggregaat	zandsteen	2/6,3	Aa2 I f1	Steenhuffel	Pillaert

Datum	Aanvoer (ton)	Afvoer (ton)	Cumulatieve aanvoer (ton)	Controles
				Proefnummer
start 2022			0,0	
05/01/2022	29,8		29,8	G-008
06/01/2022	30,4		60,2	
08/01/2022	58,7		118,9	
27/01/2022	112,3		231,2	
28/01/2022	88,9		320,1	
januari	320,1	0,0		
13/02/2022	91,8		411,9	
14/02/2022	120,4		532,3	G-024
15/02/2022	138,7		671,0	BENOR
23/02/2022	60,6		731,6	BENOR
24/02/2022		10,6	731,6	afgevoerd (verkocht)
februari	400,9	10,6		
...	...	...	...	...
...	...	...	...	...
totaal 2022	1.348,2	241,8		

C.1.2 Overzichtslijst voor alle andere grondstoffen:

Grondstof	Soort	Klasse	Merk	Herkomst	Leverancier
bindmiddel	PmB	45/80-50	COPRO	Antwerpen	Blackwell

Datum	Aanvoer (ton)	Verbruik (ton)	Afvoer (ton)	Berekende voorraad (ton)	Werkelijke voorraad (ton)	Controles
						Proefnummer
start 2022				50,4	50,4	
05/01/2022	29,8	14,6		65,6		
06/01/2022	30,4	18,1		77,9		
08/01/2022		44,3		33,6	35	
14/01/2022		18,2		15,4	17	
27/01/2022		10,9		4,5		G-013
28/01/2022	88,9	72,1		21,3	20	
januari	149,1	178,2				
13/02/2022	91,8	89,8		23,3		
14/02/2022		4,3		19,0		
15/02/2022		18,0		1,0	0	
23/02/2022	60,6	57,8		3,8		
24/02/2022			3,8	0,0	0	restant opgebruikt als 50/70
februari	152,4	169,9	3,8			
...	...	...	...	...	...	...
...	...	...	...	...	...	...
totaal 2022	972,5	988,5				

C.2 Register van de productie

C.2.1 Productiefiche:

PRODUCTIEFICHE RECEPT 3A7	Fiche nr. 3A7-001
----------------------------------	--------------------------

Minimale mengtijden	
Voormengtijd (droog)	10 s
Namengtijd (nat)	25 s
Mengtijd (volledig)	40 s

Producent	nv VAN DAELE
Productie-eenheid	Steenhuize
Type asfalt	AB-3A1
Verantwoordingsnota	0803 / 64 / 2020 / 13NE-3145 / 0

Instelwaarden voor de asfaltmenginstallatie (%)					
Datum	05/01/2021	...			
Proefnummer	A-018	...			
Zeeffractie:					
18 - 40	25	...			
8 - 18	18,5	...			
3 - 8	11	...			
0 - 3	37,5	...			
Teruggewonnen stof	1,5	...			
Aanvoervulstof 2A	6,5	...			
Bindmiddel 50/70	4,8	...			
Bindmiddel					
AG Stapel OL2					
Totaal	104,8	...			
Instelwaarden voor de voordosering					
Scheldezand	17	...			
Kalksteen brekerzand	20	...			
Kalksteen 2/6	...	...			
Kalksteen 6/14	...	...			
Kalksteen 14/20	5	...			
...		...			

Dosering toevoegsels	
Cellulosevezels	
Trinidad	...
Kleurstof	
...	
...	

Temperatuurintervallen bij de productie (°C)	
Fijn en grof aggregaat	180 - 200
Asfaltpuingranulaten	n.v.t.
Vulstof	n.v.t.
Bindmiddel	160 - 180
Asfaltmengsel	155 - 175

C.3 Register van de proeven

C.3.1 Statistische verwerking van proeven op grondstoffen:

Grondstof	Soort	Kaliber	Klasse	Herkomst	Leverancier
grof aggregaat	porfier	2/6,3	f1 Gc85/15 G25/15	Geraardsbergen	Dedoncker

Datum	Proef-nummer	Korrelverdeling (%): doorval door zeef (mm)															
		40	31,5	20	16	14	12	10	8	6,3	4	2	1	0,5	0,25	0,125	0,063
05/01/2022	G-004						100	99	97	90	53	7	1	1	1	0	0,3
17/01/2022	G-017						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
01/02/2022	G-022						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/02/2022	G-028						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/02/2022	G-034						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
15/03/2022	G-039						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
24/04/2022	G-051						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
13/05/2022	G-062						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/05/2022	G-066						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/05/2022	G-073						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
Gemiddelde (10)							100,0	99,3	96,4	93,2	49,2	8,9	1,8	0,9	0,7	0,4	0,29
Maximaal resultaat							100	100	99	95	61	13	2	1	1	1	1,1
Minimaal resultaat							100	98	90	87	42	5	1	1	0	0	0,1
Maximale eis							100	100		99	80	15	2				1,0
Minimale eis							100	98		85	25	0	0				0,0
Maximale spreiding											± 15						

C.3.2 Statistische verwerking van proeven op asfaltmengsels:

Type	Verantwoordingsnota
APO-A	803 / 64 / 2019 / 12RE-3146 / 0

Datum	Proef- nummer	Temp. (°C)	Bit. (%)	Korrelverdeling (%): doorval door zeef (mm)										Conform	
				40	31,5	20	16	14	12	10	...	0,125	0,063	C _i	C _{m10}

05/01/2022	A-004	171	4,7	100	100	97	83	79	77	70	...	11	6,7	C	C
17/01/2022	A-017	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
01/02/2022	A-042	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/02/2022	A-078	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/02/2022	A-088	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	C	NC
15/03/2022	A-139	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
24/04/2022	A-151	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
13/05/2022	A-192	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/05/2022	A-201	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/05/2022	A-234	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
Gemiddelde (10)		174	4,53	100,0	100,0	95,3	84,2	79,5	78,1	69,5	...	12,1	6,91	-	-
Mengselformule TF		-	4,4	100	100	98	86	81	79	71	...	10	6,2	-	-
Maximaal resultaat		183	4,9	100	100	98	90	85	84	73	...	13	7,4	-	-
Minimaal resultaat		162	3,9	100	100	94	81	77	75	68	...	9	6,3	-	-
Standaardafwijking		-	0,32	0,00	0,00	0,61	0,70	1,15	1,89	2,11	...	1,19	0,99	-	-
Maximale eis		180	4,7	100	100	100							7,7	-	-
Minimale eis		150	4,1	100	98	93							4,7	-	-

C.4 Register van de leveringen van asfaltmengsels

C.4.1 Dagelijkse overzichtstijl:

Datum	Type	Verantwoordingsnota	Geproduceerde hoeveelheid (ton)	Geleverde hoeveelheid (ton)	Proefnr.	Opmerking
01/07/2022	APO-A	803/64/2019/12NE-3852/0	261,3	160,5	A-316 A-317	100 ton in voorraad gehouden
	APT-C	803/64/2019/14NE-4357/0	28,9	28,5		
	SMA-C2	803/64/2020/51NE-5123/2	291,4	289,2	A-318 A-319	
	Dagtotaal		581,6	478,2		
02/07/2022	APO-A	803/64/2019/12NE-3852/0	281,6	280,5	A-320	
	SMA-C2	803/64/2020/51NE-5123/2	381,3	380,1	A-321 A-322 A-323	
	APO-B	803/64/2019/12RB-3159/1	123,2	121,9		
	AB 10 50/70	803/64/2019/10NE-9456/0	13,7	13,8		
	Dagtotaal		799,8	796,3		
03/07/2022	SMA-C2	803/64/2020/51NE-5123/2	219,7	218,1	A-325	
	APO-D	803/64/2019/13NE-3951/0	81,0	79,9	A-324	
	APT-C	803/64/2019/14NE-4681/0	295,8	264,9	A-326 A-327	30 ton bij asfaltpuin P5
	Dagtotaal		596,5	562,9		
04/07/2022	ZOA-B2	803/64/2020/71NE-7220/1	661,8	504,2	A-328 A-329 A-330 A-331	157 ton bij asfaltpuin P5
	Dagtotaal		661,8	504,2		
05/07/2022	ZOA-B2	803/64/2020/71NE-7220/1	414,5	413,9	A-332 A-334	
	AB 14 50/70	803/64/2019/10RB-9874/0	132,4	131,2	A-333	
	Dagtotaal		546,9	545,1		
...	...		...	...		
...	...		...	...		
Totaal			12.412	12.392		

BIJLAGE D: CODE VAN VERANTWOORDINGSNOTA

Het vierde deel van de code van verantwoordingsnota begint met vijf bepaalde karakters, gevolgd door het productnummer.

Het eerste en tweede karakter beantwoorden aan de onderstaande tabel:

Code	Type van het fabricaat volgens PTV 864	Voorbeelden
10	asfaltbeton klasse PE of PB	AB 10 surf 50/70
11	asfaltbeton klasse OE of OB type 1	AB-1B1, BB-1B
12	asfaltbeton klasse OE of OB type APO	APO-A, APO-B
13	asfaltbeton klasse OE of OB type 3	AB-3A1, BB-3B
14	asfaltbeton klasse OE of OB type 4	AB-4C2, BB-4D
15	asfaltbeton klasse OE of OB type 5	AB-5D1
16	asfaltbeton klasse OE of OB voor tussenlaag bij betonverharding	ABT-B1
17	asfaltbeton klasse OE of OB met verhoogde stijfheidsmodulus	AVS-B3, AHV-B, EME
18	asfaltbeton klasse OE of OB type 8 asfaltbeton klasse OE of OB volgens prestatievoorschriften voor toplagen	BB-8E APT-C, AGT
19	asfaltbeton klasse OE of OB voor funderingslaag	GB-2, schraal asfalt
20	asfaltbeton voor zeer dunne lagen klasse PE of PB	AZDL 6,3 A 50/70, BBTM 4 B 50/10
21	asfaltbeton voor zeer dunne lagen klasse OE of OB	RMD-C2
...		
30	zacht asfalt klasse PE of PB	SA b-10-d-250/330 Type A
...		
40	warm gewalst asfalt klasse PE of PB	HRA 0/10F surf 35/50
42	warm gewalst asfalt klasse OE of OB type 2	AB-2C
...		
50	steenmastiekasfalt klasse PE of PB	SMA 10 50/85-65
51	steenmastiekasfalt klasse OE of OB	SMA-C2
...		
70	zeer open asfaltbeton klasse PE of PB	ZOAB 14 50/85-65
71	zeer open asfaltbeton klasse OE of OB type ZOA	ZOA-C2, ED-B2
72	zeer open asfaltbeton klasse OE of OB type RMTO	RMTO-C6
73	zeer open asfaltbeton klasse OE of OB type ZOAP	ZOAP-B1
74	zeer open asfaltbeton klasse OE of OB type PEO	PEO-A
75	zeer open asfaltbeton klasse OE of OB type PET	PET-A
...		
90	asfaltbeton voor ultra dunne lagen klasse PE of PB	BBUM
91	asfaltbeton voor ultra dunne lagen klasse OE of OB type RUMG	RUMG-C1
92	asfaltbeton voor ultra dunne lagen klasse OE of OB type SME	SME-C2
...		
01	open steenasfalt	GOSA, OSA
02	zandasfalt	
03	grindzandasfalt	
04	asfaltmastiek	

Voor fabricaten waarvoor in de bovenstaande tabel geen code is voorzien, wordt de code toegekend door de certificatie-instelling.

Het derde karakter is:

- 'N' als het fabricaat geen asfaltgranulaat bevat;
- 'R' als het fabricaat wel asfaltgranulaat bevat.

Het vierde karakter is:

- 'E' bij fabricaten klasse OE of PE;
- 'B' bij fabricaten klasse OB of PB.

Het vijfde karakter is een '-', om het onderscheid te maken met het fabricaatnummer.

Voorbeeld:

803 / 64 / 2019 / 13RE-3125 / 0

Deze verantwoordingsnota heeft de volgende kenmerken:

- *de producent heeft een COPRO-certificaat voor asfalmengsels, met identificatie 803 / 64,*
- *de verantwoordingsnota werd ingediend in het jaar 2019,*
- *het gaat om een fabricaat klasse OE/PE (E) asfaltbeton (1) met toevoeging van asfaltgranulaat (R) dat voldoet aan de specificaties voor AB-3 (3); de producent heeft gekozen voor productnummer 3125,*
- *het betreft de oorspronkelijke versie van de verantwoordingsnota (versie 0).*

BIJLAGE E: PROCEDURE VOOR HET INDIENEN VAN EEN VERANTWOORDINGSNOTA EN TECHNISCHE FICHE VOLGENS STANDAARDBESTEK 250

E.1 Indienen van een nieuwe verantwoordingsnota

Bij het indienen voor registratie stuurt de producent de volgende documenten naar de certificatie-instelling:

- de verantwoordingsnota;
- de analytische voorstudie op basis van PradoWeb;
- een kopie van het proefverslag als er proeven door een extern laboratorium werden uitgevoerd;
- een uittreksel uit het Bijzonder Bestek als het gaat om een mengsel dat wordt ingediend volgens een Bijzonder Bestek;
- de gegevens gevraagd in artikel 4.7.4.4, voor zover die nog niet in het bezit zijn van de certificatie-instelling.

De overeenkomstige technische fiche wordt ingediend via het COPRO Extranet.

E.2 Indienen van een aangepaste verantwoordingsnota

In de procedure van AWW *"Toegestane wijzigingen binnen een zelfde verantwoordingsnota voor bitumineuze mengsels"* wordt beschreven wanneer een gewijzigde mengselformule nog binnen de bestaande verantwoordingsnota kan aanvaard worden, welke verificaties er nodig zijn en wanneer een nieuwe verantwoordingsnota en/of een nieuwe technische fiche moeten worden ingediend.

Als bij een wijziging van de mengselformule een verantwoordingsnota en/of een technische fiche opnieuw wordt ingediend, dan gebeurt het indienen zoals beschreven in E.1.

Als de versie van het standaardbestek wijzigt, moet de producent minstens een nieuwe versie van de bestaande technische fiche indienen. (Het is ook mogelijk dat de producent een volledig nieuwe verantwoordingsnota moet indienen, wanneer de mengselformule niet meer aan het nieuwe standaardbestek beantwoordt.)

E.3 Toekennen van de registratie

Als de ingediende verantwoordingsnota in orde is, brengt de certificatie-instelling de producent daarvan schriftelijk op de hoogte zodat hij de grondstoffen voor het uitvoeren van de wielspoorproef en eventuele andere proeven kan afleveren bij de afdeling Wegenbouwkunde.

Zodra alle proefresultaten en de daaruit volgende bouwklasse gekend zijn, wordt de technische fiche vervolledigd en wordt die door de producent en COPRO gevalideerd.

COPRO bezorgt de door COPRO gewaarmerkte verantwoordingsnota aan de producent.

Het registratiecertificaat en de bijbehorende proefverslagen die werden opgesteld door afdeling Wegenbouwkunde, worden via COPRO eveneens aan de producent overgemaakt.



RÈGLEMENT D' APPLICATION

TRA 64 COPRO



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DES
ENROBÉS BITUMINEUX
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - Version 8.0 du 2026-03-09



COPRO asbl Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction

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

T +32 24 68 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIÈRES

1	INTRODUCTION	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	8
1.3	STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	8
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	9
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS	10
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	10
2.2	OBJECTIFS	11
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	12
2.4	CERTIFICAT.....	15
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	17
2.6	UTILISATION DE LA MARQUE COPRO	19
2.7	FICHE TECHNIQUE	20
3	LES PARTICIPANTS	21
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	21
3.3	PRODUCTEUR.....	22
4	NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	23
4.1	PERSONNEL.....	23
4.2	MATÉRIEL.....	24
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES.....	25
4.4	UNITÉ DE PRODUCTION	27
4.5	PRODUIT.....	28
4.6	PLAN DE QUALITÉ	31
4.7	ÉTUDE PRÉLIMINAIRE.....	34
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	37
5.1	DEMANDE DE CERTIFICATION.....	37
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	38
6	AUTOCONTRÔLE	40
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE	40
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	46
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	54
7	SURVEILLANCE EXTERNE	58
7.2	INSPECTIONS.....	58
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	62
7.4	RAPPORT	67
7.5	SUIVI DES MANQUEMENTS	68
7.6	SYSTEME D'EVALUATION	69
8	PLAINTES ET SANCTIONS	70

8.2	SANCTIONS.....	70
	ANNEXE A : MANUEL QUALITE	72
	ANNEXE B : DOSSIER TECHNIQUE	78
	ANNEXE C : ETABLISSEMENT DES REGISTRES	82
	ANNEXE D : CODE DE LA NOTE JUSTIFICATIVE	88
	ANNEXE E : PROCEDURE POUR LA REMISE D'UNE NOTE JUSTIFICATIVE ET FICHE TECHNIQUE SUIVANT « STANDAARDBESTEK 250 »	90

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

Asphalte	Voir « Enrobé bitumineux ».
Centrale d'enrobage	Installation technique, utilisée par le producteur, dans laquelle des enrobés sont produits et située sur une unité de production. Une centrale d'enrobage est caractérisée par une chaîne de production avec sa propre rangée de silos de stockage pour les produits finis. Lorsqu'une rangée de silos de stockage est alimentée par plusieurs chaînes de production, l'ensemble est considéré comme une seule centrale d'enrobage.
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, un cahier des charges, une Prescription Technique ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le personnel, le matériel, l'unité de production, les matières premières, le processus de production et/ou le produit doivent satisfaire et qui déclare le Règlement d'application applicable approprié pour un certain produit et sa fabrication.
Échantillonnage	Un échantillonnage comprend le prélèvement d'une partie ou de la totalité d'un produit ou d'un élément de la construction.
Enrobé bitumineux	Un mélange bitumineux produit dans une centrale d'enrobage, composé de granulats, fillers, liant et éventuellement un ou plusieurs additifs. Bien qu'il s'agisse également d'un mélange bitumineux, l'asphalte coulé n'est pas considéré comme un enrobé bitumineux dans le présent Règlement d'application. Pour la certification d'asphalte coulé, il est référé au Règlement d'application TRA 65.
Fines récupérées	Il s'agit, principalement de fines particules et en moindre quantité de sable, qui sont aspirées durant la production des enrobés du tambour de séchage rempli de granulats de la centrale d'enrobage. Ces fines sont, après éventuelle séparation de la fraction grossière, remises dans la circulation de matériaux. Ces fines sont aussi appelées fines de dépoussiérage ou propres fines (filler).

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 du présent Règlement d'application, les mélanges bitumineux visent, le groupe de produits « enrobés bitumineux et asphalte coulé ».
Mélange enregistré	Article produit certifié qui est enregistré par les autorités.
Note justificative	Dans ce document le producteur justifie, sur base d'une étude préliminaire, l'usage des matières premières qu'il a proposé et sa composition déterminée par expérimentation, de manière qu'un enrobé soit obtenu et réponde aux dispositions prescrites. Le rapport de l'essai de type dans le cadre du marquage CE fait partie de la note justificative.
Numéro de l'article produit	Un numéro unique, constitué de quatre chiffres, qui est attribué par le producteur à un article produit spécifique. Le numéro de l'article produit se trouve dans le code de la note justificative et dans le code de la fiche technique. Il y a éventuellement un lien avec le code de la recette pour la production de l'enrobé bitumineux.
Producteur	La partie qui a demandé le certificat, l'a obtenu ou ne l'a plus, qui fabrique le produit et qui a la responsabilité de veiller à ce que le produit réponde aux exigences de certification. Si un producteur de matières premières, de matériel, d'appareillage de contrôle ou de services est visé, il en sera fait mention expresse.
Produit	Résultat d'une activité ou d'un processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable. Dans le cadre du présent Règlement d'application, les enrobés bitumineux sont visés.
Type de produit	Ensemble d'articles produits 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 ainsi de suite.
Unité de production	Installation(s) technique(s) où est réalisé le produit, utilisée(s) par un producteur, liée(s) à un lieu géographique, telles que définie(s) dans le présent Règlement d'application. Une unité de production se compose entre autres d'un entrepôt pour matières premières et d'une centrale d'enrobage. Deux centrales d'enrobage (avec des silos de stockage pour les produits finis distincts) à un endroit sont considérées comme deux unités de production distinctes.

1.1.2 Abréviations

AQP	'Association Qualité Pesage' : système de certification français pour hardware, logiciel de pesage et bons de livraison.
CME	'Catalogue des Méthodes d'Essai' : méthodes d'essai du cahier des charges type Qualiroutes.
CRP	Enregistrement continu du processus de production.
D	La plus grande granularité de l'agrégat dans l'enrobé, exprimé en mm.
TAR	Règlement de tarification.
TRA	Règlement d'application.

1.1.3 Références

CRC 01 COPRO	Règlement général de certification pour la certification de produits dans le secteur de la construction sous la marque COPRO
CPR	Règlement (UE) N° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil
EN 196-2	Méthodes d'essais des ciments - Partie 2 : Chemical analysis of cement
EN 932-1	Essais pour déterminer les propriétés générales des granulats - Partie 1 : Méthodes d'échantillonnage
EN 932-2	Essais pour déterminer les propriétés générales des granulats - Partie 2 : Méthodes de réduction d'un échantillon de laboratoire
EN 933-1	Essais pour déterminer les propriétés géométriques des granulats - Partie 1 : Détermination de la granularité - Analyse granulométrique par tamisage
EN 933-3	Essais pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats - Partie 3 : Détermination de la forme des granulats - Coefficient d'aplatissement
EN 933-5	Essais pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats - Partie 5 : Détermination du pourcentage de surfaces cassées dans les gravillons
EN 933-6	Essais pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats - Partie 6 : Evaluation des caractéristiques de surface - Coefficient d'écoulement des granulats
EN 933-8	Essais pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats - Partie 8 : Evaluation des fines - Equivalent de sable
EN 933-9	Essais pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats - Partie 9 : Qualification des fines - Essai au bleu de méthylène
EN 1097-1	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 1 : Détermination de la résistance à l'usure (Micro-Deval)

EN 1097-2	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 2 : Méthodes pour la détermination de la résistance à la fragmentation
EN 1097-4	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 4 : Détermination de la porosité du filler sec compacté
EN 1097-5	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 5 : Détermination de la teneur en eau par séchage en étuve ventilée
EN 1097-6	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 6 : Détermination de la masse volumique réelle et du coefficient d'absorption d'eau
EN 1097-7	Essais pour déterminer les caractéristiques mécaniques et physiques des granulats - Partie 7 : Détermination de la masse volumique réelle du filler - Méthode au pycnomètre
EN 1097-8	Essais sur les propriétés mécaniques et physiques des granulats - Partie 8 : Détermination du coefficient de polissage accéléré
EN 1744-1	Essais visant à déterminer les propriétés chimiques des granulats - Partie 1 : Analyse chimique
EN 1744-4	Essais pour déterminer les propriétés chimiques des granulats - Partie 4 : Détermination de la sensibilité à l'eau des fillers pour mélanges bitumineux
EN 13108-21	Mélanges bitumineux - Spécifications des matériaux - Partie 21 : Maîtrise de la production
ISO/IEC Guide 99	Vocabulaire international de métrologie
NBN 589-209	Essais des sables de construction - Essai à l'acide chlorhydrique
NBN EN ISO 9000	Systèmes de management de la qualité - Principes essentiels et vocabulaire
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
RNR 64	Note réglementaire pour vérification, étalonnage et contrôle
TAR COPRO	Règlement de tarification pour la Certification de produits
TAR 64	Règlement de tarification pour la Certification de produits des enrobés bitumineux
TRA 13	Règlement d'application pour la Certification de produits de l'agrégat d'enrobés pour la réutilisation dans les mélanges bitumineux sous la marque COPRO
TRA 65	Règlement d'application pour la Certification de produits de l'asphalte coulé sous la marque COPRO

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

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

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

Il n'est pas autorisé d'apporter des modifications aux règlements de certification originaux, approuvés par la commission sectorielle et/ou entérinés par l'Organe d'administration de COPRO.

1.3 STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application concerne la version 8.0 qui remplace la version 7.0.

De plus, cette version remplacera également la circulaire RBC 64/2024/02.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par la Commission Sectorielle le 11 mars 2026.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par l'Organe d'administration de COPRO le 20 avril 2026.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Établissement du présent Règlement d'application

Un Règlement d'application spécifique est rédigé par produit. Cette rédaction se fait par une commission sectorielle technique spécialisée, où des parties intéressées dans le domaine du produit concerné sont représentées. COPRO s'occupe de l'organisation d'une commission sectorielle (art. 3.1.4).

La structure du présent Règlement d'application suit la structure du Règlement général de certification CRC 01 COPRO et complète les dispositions.

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

Les articles en question réfèrent aux numéros des articles du Règlement général de certification CRC 01 COPRO.

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'application

- 2.2.2.1 Le Règlement d'application contient toutes les règles spécifiques et complémentaires pour la certification des enrobés bitumineux. 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 producteur 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 réponde 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 producteur, mais confirme qu'il y a un degré de confiance que le producteur 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, qui selon les parties intéressées sont importants pour l'asphalte, sont garantis. Il s'agit entre autres d'améliorer la protection des consommateurs, de répondre aux attentes du marché et de défendre l'intérêt commun.

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

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

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

Dans cet article le domaine d'application de la certification de produits est décrit. Il est indiqué ce qui fait partie de la certification de produits et ce qui n'en fait pas partie. Les différentes sortes de règlements de certification et documents de référence sont énumérées. Il est également possible de ne pas livrer certaines parties de production sous la marque COPRO.

2.3.1 Objet de la certification de produits

2.3.1.1 L'objet de la certification de produits est la maîtrise de la production et de la livraison d'enrobés bitumineux.

Les points suivants peuvent être observés :

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

La partie certifiée de la production se compose de tous les enrobés qui sont produits à un endroit, à l'exception des parties de production pour lesquelles une exemption peut être obtenue (art. 2.3.8). L'asphalte coulé, l'enrobé à froid et le gravillon préenrobé ne font pas partie de la production certifiée sur base du présent Règlement d'application.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les enrobés bitumineux, qui sont rassemblées dans le PTV 864. L'élément de sortie est l'enrobé bitumineux conforme, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

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

2.3.1.3 La conformité de l'ouvrage résultant ne fait pas partie de la certification de produits.

L'utilisation d'enrobés bitumineux conformes est un maillon essentiel dans la réalisation d'un revêtement qualitatif et conforme. Puisque certains paramètres qui n'entrent pas encore en ligne de compte dans la certification des enrobés bitumineux, la certification de produits ne peut pas garantir complètement que le revêtement bitumineux résultant satisfera aux exigences de qualité du maître d'ouvrage. Les paramètres qui n'entrent pas en ligne de compte pour la certification de produits sont entre autres :

- la conception du revêtement ;
- l'utilisation des produits qui ne relèvent pas de la portée de cette certification de produits ;
- le transport des enrobés bitumineux ;
- le traitement non-certifié des enrobés 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 enrobés bitumineux suivant le PTV 864.

2.3.4.2 La certification COPRO des enrobés bitumineux est une certification volontaire.

2.3.4.3 Pour les enrobés bitumineux pour lesquels une norme EN harmonisée est applicable, le certificat COPRO n'est délivré que lorsque le producteur a satisfait à toutes les règles concernant le marquage CE des mélanges bitumineux.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement général de tarif pour Certification de produits TAR COPRO et le Règlement de tarification pour Certification de produits des enrobés bitumineux TAR 64.

2.3.6 Documents de référence

2.3.6.1 Les normes applicables sont mentionnées dans le PTV 864.

2.3.6.2 Les cahiers des charges applicables sont mentionnés dans le PTV 864.

2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est le PTV 864.

2.3.6.4 D'autres éventuels documents de référence applicables sont mentionnés dans le PTV 864.

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

- 2.3.8.1 Il n'y a pas de parties de production qui sont toujours exclues de livraison sous la marque COPRO.
- 2.3.8.2 Les parties de production suivantes peuvent être livrées en dehors de la marque COPRO :
- articles produits dont les caractéristiques se distinguent explicitement et de manière reconnaissable pour le client des articles produits certifiés ; la livraison successive d'un article produit sous la marque COPRO et en dehors de la marque n'est pas autorisée ;
 - les enrobés bitumineux qui sont livrés en dehors de la Belgique ;
 - productions pour le placement à l'unité de production.
- 2.3.8.6 Les fréquences, prévues dans le présent Règlement d'application, de l'autocontrôle et des contrôles dans le cadre de la surveillance externe sont respectées par les parties de production non dispensées.

2.4 CERTIFICAT

Cet article décrit les règles concernant le certificat.

2.4.2 Portée du certificat

- 2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. Dans le cas d'une centrale d'enrobage mobile le certificat est délivré par produit et il est lié à la centrale d'enrobage. La portée du certificat est limitée à l'ensemble des caractéristiques des enrobés bitumineux, comme 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 enrobés bitumineux soient conformes aux fiches techniques et aux documents de référence.

2.4.3 Le certificat

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

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

2.4.5 Validité du certificat

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

2.4.6 Modification du certificat

2.4.6.1 Si le producteur souhaite modifier l'emplacement d'une centrale d'enrobage mobile, il doit en informer l'organisme de certification au préalable et par écrit.

Si le producteur prévoit de remplacer la centrale d'enrobage d'une unité de production déjà certifiée par une nouvelle centrale d'enrobage, il doit en informer l'organisme de certification au préalable et par écrit.

2.4.6.2 En cas d'extension ou d'adaptation le titulaire de certificat démontre au moyen d'un autocontrôle que le nouvel article produit ou l'article produit adapté est conforme.

2.4.6.3 Lors de la mise en place d'une centrale d'enrobage mobile déjà certifiée sur un nouvel emplacement, le producteur traverse à nouveau une période probatoire englobant la totalité de la production. La suspension est levée lorsque la période probatoire prend fin de manière satisfaisante (art. 2.4.5.3).

Note: La durée de cette période probatoire est déterminée en fonction des différences entre la nouvelle et l'ancienne situation en termes d'unité de production, de laboratoires, de personnel, d'enrobés, des matières premières, et cetera.

2.4.6.4 Après le remplacement de la centrale d'enrobage d'une unité de production déjà certifiée, la procédure prévoit une nouvelle inspection initiale comprenant le contrôle de la nouvelle centrale d'enrobage et du plan qualité adapté. Lorsque l'inspection initiale se déroule de manière satisfaisante, le certificat existant est transféré à la nouvelle centrale d'enrobage et la suspension (art. 2.4.5.3) est levée.

2.4.6.5 Lorsque d'autres données reprises sur le certificat changent, le producteur en avertit immédiatement l'organisme de certification et la demande de certification est actualisée (art. 5.1.5).

2.4.7 Suspension par le titulaire de certificat

2.4.7.3 Le délai maximum autorisé dans lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la Marque est de 1 jour à compter de la date à laquelle la suspension prend effet.

2.4.8 Renonciation par le titulaire de certificat

2.4.8.3 Le délai maximum autorisé dans lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la Marque est de 1 jour à compter de la date à laquelle la renonciation prend effet.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

Cet article traite de l'identification des enrobés bitumineux. En plus de l'identification interne et publique, il faut tenir compte de la marque COPRO, qui ne peut être appliqué que par le titulaire de certificat et dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

Le producteur peut identifier ses articles produits à l'aide d'une identification interne et/ou d'un code de recette. La concordance entre la dénomination interne et/ou le code de recette et les articles produits est évidente sur base de la liste récapitulative des notes justificatives valables dans le registre de la production (art. 6.1.2.3).

2.5.2 Identification publique

2.5.2.1 Dénominations officielles de l'enrobé bitumineux :

La dénomination officielle de chaque article produit est suivant le PTV 864 article 5.1.1.

2.5.2.2 Dénomination commerciale de l'enrobé bitumineux :

La dénomination commerciale de chaque article produit est suivant le PTV 864 article 5.1.2.

2.5.3 Identification avec la marque COPRO

La livraison d'un article produit sous la marque COPRO est démontrée, par le producteur, au moyen d'une identification sur le bon de livraison qui se fait d'après l'article 2.6.4.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Un article produit dispensé ne peut jamais être identifié avec un logo COPRO et il ne peut, d'aucune manière, être fait référence à la marque COPRO en cas d'article produit dispensé.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Les bons de livraison vierges sont livrés par une imprimerie désignée par COPRO. Cette imprimerie pourvoit chaque bon de livraison :

- d'un numéro d'ordre unique, suivant une numérotation croissante ininterrompue ;
- du nom et l'adresse du producteur ;
- de la mention du destinataire de chaque exemplaire du bon de livraison.

Le papier utilisé pour les bons de livraison est pourvu d'un poinçon d'authentification et est protégé contre les copies au moyen d'un poinçon caché qui apparaît en cas de copie.

Les bons de livraison vierges livrés par l'imprimerie doivent être utilisés pour la livraison de tous les mélanges bitumineux certifiés COPRO.

Il est interdit de livrer des enrobés sans utiliser ces bons de livraison vierges. Même si l'ordinateur ou l'imprimante du pont-basculé est en panne, le producteur utilise ce bon de livraison vierge, si nécessaire complété à la main.

Si les bons de livraison vierges doivent être rejetés ou détruits pour une certaine raison, cela se fait en consultation avec l'organisme de certification.

La liste des imprimeries qui entrent en ligne de compte est disponible chez COPRO.

Les unités de production disposant de la certification AQP® et qui utilisent les bons de livraison AQP® pour la livraison de tous les mélanges bitumineux répondent a priori aux règles du présent article.

2.5.5.2 Les bons de livraison sont rédigés suivant les règles du PTV 864 article 5.3.

Complémentairement sur chaque bon de livraison les données suivantes sont mentionnées :

- numéro d'ordre unique, suivant une numérotation croissante ininterrompue (préimprimé) ;
- le code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) », où le code rapide satisfait aux exigences de l'article 2.7.2 ;
- dès que le certificat est délivré, il est fait référence à la marque COPRO, auprès de chaque article produit certifié, suivant les règles de l'article 2.6.4.

L'identification publique et le code de la fiche technique de l'enrobé correspondent à la fiche technique de l'enrobé en question.

Chaque bon de livraison est établi sur du papier autocopiant (carbone) avec le nombre d'exemplaires suivants :

- 1 exemplaire original pour le donneur d'ordre ;
- 1 exemplaire (copie) pour COPRO ;
- 1 exemplaire (copie) pour le transporteur ;
- 1 exemplaire (copie) pour le producteur.

Dans des cas exceptionnels (art. 2.5.5.1), un bon de livraison établi manuellement doit contenir au moins les informations suivantes en plus des données préimprimées :

- le nom et l'adresse de l'unité de production ;
- le chantier ;
- la plaque d'immatriculation du moyen de transport ;
- le code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) ;
- le cas échéant, la référence à la marque COPRO ;
- la date et l'heure de départ de l'unité de production ;
- la quantité d'enrobés bitumineux.

2.6 UTILISATION DE LA MARQUE COPRO

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

2.6.2 Règles générales d'utilisation de la marque COPRO

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

2.6.4 Utilisation de la marque COPRO sur le bon de livraison

- 2.6.4.4 La manière à laquelle la marque COPRO est apposée sur le bon de livraison est, au préalable, approuvée par l'organisme de certification. Seule la marque figurative ou verbale-figurative combinée telle qu'elle figure dans le Règlement général de certification CRC 01 COPRO article 2.6.1.1 s'applique ici.
- 2.6.4.5 La marque COPRO qui est apposé sur le bon de livraison est toujours complété par le numéro de certificat placé juste à côté ou en dessous de la marque COPRO.

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

L'utilisation de la marque COPRO par des tiers n'est pas autorisée.

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le producteur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié.
- 2.7.1.2 Tous les résultats figurant sur la fiche technique sont basés sur l'étude préliminaire et sont mentionnés dans la note justificative.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison d'un enrobé, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Cette fiche est disponible sur le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique et dans la note justificative sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.
- 2.7.1.5 Les données indiquées sur la fiche technique et dans la note justificative relatives aux caractéristiques essentielles d'une norme harmonisée, correspondent exactement aux données indiquées par le producteur sur la déclaration de performance.

2.7.4 Validation d'une fiche technique

- 2.7.4.3 Lorsqu'un enregistrement est exigé par les autorités adjudicatrices, la procédure prévue par ces autorités avec l'organisme de certification est suivie. Cette procédure se trouve dans l'Annexe E.

3 LES PARTICIPANTS

Ce chapitre traite des différentes parties qui sont concernées dans la certification de produit.

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

Cet article traite de la collaboration de l'organisme de certification avec l'organisme d'inspection.

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 Pour les enrobés bitumineux, COPRO intervient comme organisme d'inspection.
- 3.2.2.2 Pas d'application.
- 3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 PRODUCTEUR

Cet article traite du producteur, le principal acteur lors de la livraison d'enrobés et donc également lors de la certification de produits. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que l'enrobé bitumineux réponde aux exigences sur lesquelles la certification est basée et le garantit au client.

3.3.2 Producteurs possibles

- 3.3.2.1 Dans le Règlement général de certification le terme 'fournisseur' est utilisé pour un demandeur ou un titulaire de certificat.
- 3.3.2.2 Le certificat est demandé pour une unité de production par le producteur. Il s'agit ici de la société gérée par l'unité de production ou par la maison mère.

4 NÉCESSITÉS POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir un enrobé certifié. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique les enrobés dans une unité de production spécifique. Initialement une étude préliminaire est effectuée sur chaque article produit. 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 de laboratoire ;
- responsable de la production ;
- responsable du pont-bascule.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles concernant le matériel. Une distinction est faite entre la centrale d'enrobage et le pont-bascule d'une part et l'équipement de contrôle d'autre part.

4.2.1 Matériel pour la production

4.2.1.1 Le producteur dispose du matériel adapté à la production suivant les documents de référence. Le matériel répond aux exigences du PTV 864.

Les numéros de lot sont uniques, croissants et consécutifs. S'ils ne sont pas consécutifs, la cause en est expliquée de manière traçable par le producteur.

Note : Une cause possible est, par exemple, l'impossibilité de produire un mélange de manière entièrement automatique. La raison pour laquelle cela n'a pas été possible ne doit pas nécessairement faire partie de l'enregistrement traçable.

4.2.1.3 Tout manquement ou toute modification au CRP doit immédiatement être communiqué à l'organisme de certification (art. 6.3.1.1).

Sur demande, le CRP est immédiatement imprimé de manière chronologique ou transmis à l'organisme d'inspection.

4.2.1.6 La centrale d'enrobage est entretenue suivant une procédure d'entretien, reprise dans le manuel qualité. L'entretien se fait de manière que la conformité des enrobés ne soit pas influencée de manière négative.

L'entretien et les réparations sont notés dans le registre du matériel, suivant l'article 6.1.2.3.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

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

4.2.2.4 Les contrôles suivants doivent obligatoirement être effectués par le producteur même :

- la détermination de la granulométrie, la teneur en liant soluble et la température des enrobés ;
- la détermination de la teneur en humidité et de la granularité des granulats.

4.2.2.7 Les données de l'équipement de contrôle effectivement utilisé lors d'un certain contrôle sont conservées par le producteur de manière traçable, suivant l'article 6.1.2.3 :

- la détermination de la température d'un enrobé ;
- la détermination de la teneur en liant soluble ;

pour autant que différents équipements de contrôle puissent être utilisés.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES

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

4.3.1 Exigences pour les matières premières

4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences du PTV 864.

Le granulat grossier et fin est livré avec un certificat de produits BENOR suivant le TRA 411. A défaut, un autocontrôle est appliqué sur cette matière première suivant l'article 6.2.

Le filler d'apport est livré avec un certificat de produits BENOR suivant le TRA 12. A défaut, il est livré avec une attestation de réception par lot (COPRO) ou une réception par lot est effectuée auprès du producteur d'enrobés bitumineux.

Les liants sont livrés avec un certificat de produits COPRO suivant le TRA 54, le TRA 55 ou le TRA 58. A défaut, ils sont livrés avec une attestation de réception par lot (COPRO) ou une réception par lot est effectuée auprès du producteur d'enrobés bitumineux.

L'agrégat d'enrobés bitumineux est livré avec un certificat de produits COPRO suivant le TRA 13.

Réception par lot : Si des exigences sont prévues dans le document de référence applicable, qui ne sont pas couvertes par la certification de produits BENOR, une réception par lot est alors effectuée pour ces caractéristiques.

4.3.2 Validation des matières premières

4.3.2.1 Le producteur dispose d'un aperçu de toutes les matières premières validées qui peuvent être utilisées lors d'une production.

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

Le dosage des additifs masquant les odeurs dans les enrobés bitumineux et/ou dans le liant par le producteur des enrobés bitumineux est soumis au préalable à l'approbation de l'organisme de certification.

L'utilisation de rajeunisseurs doit être soumise au préalable à l'approbation de l'organisme de certification.

Pour les matières premières qui ne répondent pas à une norme européenne ou à un agrément technique (TRA 64 art. 3.2.1), la fiche MSDS est transmise à l'organisme de certification.

Note: Pour les additifs utilisés dans des enrobés bitumineux produits à une température de mélange réduite conformément au « Standaardbestek 250 », une déclaration écrite supplémentaire, signée est requise, dans laquelle le producteur de la matière première indique que celle-ci, à la température d'utilisation maximale – qui peut être déterminée par le producteur de la matière première lui-même – ne nuit ni à l'environnement, ni à l'homme ni aux animaux, en particulier qu'une vapeur toxique n'est émise lors de la production et du traitement des enrobés bitumineux.

4.3.3 Apport des matières premières

L'apport des matières premières se fait suivant les documents de référence applicables et est contrôlé suivant l'article 6.2.3.

L'apport de toutes les matières premières est tenu à jour dans le registre des matières premières suivant l'article 6.1.2.3, et tous les documents de livraison sont également conservés dans ce registre.

4.3.4 Stockage des matières premières

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

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

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

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

L'évacuation des matières premières s'effectue conformément aux documents de référence applicables et est tenue à jour dans le registre des matières premières suivant l'article 6.1.2.3. Ce registre contient également tous les documents des évacuations.

Au cas où les matières premières ne sont pas utilisées que dans la centrale d'enrobage, il faut en faire clairement mention dans le registre des matières premières.

4.4 UNITÉ 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 864.

Le producteur peut proposer une alternative aux possibilités d'enregistrement du CRP actuellement prévues dans le PTV 864. Moyennant accord de COPRO, ceci peut être accepté.

4.4.2 Gestion des stocks

4.4.2.4 La gestion des stocks répond aux exigences du PTV 864.

Le producteur veille à ce que les enrobés préparés soient maintenus à température dans les silos de stockage et à ce que des différents articles produits ne se trouvent pas simultanément dans le même silo de stockage.

Si des enrobés préparés passent la nuit dans des silos de stockage en vue d'être livrés le lendemain matin, les quantités en question sont enregistrées de manière à pouvoir être tracées, avec le code de la note justificative.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les enrobés bitumineux mêmes. Ces règles visent le planning et la production des enrobés bitumeux, jusqu'à leur livraison.

4.5.1 Période d'activité

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

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

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

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans l'autocontrôle après interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection complémentaire antérieure au redémarrage de la production.

4.5.1.3 Un arrêt définitif de la production signifie :

- l'arrêt de la production sur un site fixe,
- l'arrêt définitif des activités d'une centrale d'enrobage mobile.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

4.5.4.1 Afin de permettre à l'organisme d'inspection d'organiser les inspections, le producteur transmet le planning de la production de la semaine à venir via MyCOPRO Planning à l'organisme d'inspection, et ceci chaque vendredi avant 15h00.

Les données suivantes sont mentionnées séparément sur le planning :

- l'heure de début et l'heure de fin probable de la production ;
- l'absence du responsable de l'autocontrôle ;
- la production de nuit.

Pour les principaux chantiers, le producteur mentionne :

- les articles produits à fabriquer ;
- une estimation de la quantité d'enrobés.

Même lorsqu'aucune production n'est prévue, le producteur transmet le planning à l'organisme d'inspection.

Les modifications au planning de la production sont communiquées via MyCOPRO Planning à l'organisme d'inspection, et ceci :

- avant 7h00 en cas de production de jour ;
- avant 16h00 en cas de production de nuit ;
- avant le vendredi 16h00 en cas de production pendant le week-end.

Si aucune production ou aucune inspection n'est possible pour une journée de production annoncée, à la suite d'une cause autre que des conditions atmosphériques ou à une panne imprévue de la centrale d'enrobage, une inspection éventuelle est considérée comme étant inutile.

4.5.4.2 Les plannings sont conservés de manière traçable.

4.5.5 Plan de production

- 4.5.5.1 Préalablement à la production, le producteur détermine, par article produit, les matières premières à utiliser et les paramètres de production à appliquer. Ceux-ci sont notés sur une fiche de production.
- 4.5.5.2 Les fiches de production sont conservées dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

4.5.6 Exigences pour le produit

- 4.5.6.1 Chaque article produit répond aux exigences applicables du PTV 864.

4.5.7 Evacuation des résidus

L'évacuation d'éventuels résidus ou produits résiduels se fait d'une manière contrôlée par le producteur.

Les restants de production sont contrôlés suivent l'article 6.2.6.2 et sont notés dans le registre des livraisons des enrobés (art. 6.1.2.3).

4.5.8 Livraison du produit

- 4.5.8.3 Tous les bons de livraison sont conservés dans le registre des livraisons des enrobés suivant l'article 6.1.2.3. Le classement se fait par numéro d'ordre des bons de livraison. Aucun numéro d'ordre ne peut manquer. En cas d'erreur au moment de l'établissement d'un bon de livraison, le bon de livraison erroné sera barré et conservé dans tous ses exemplaires parmi les autres bons de livraison. Des bons de livraison erronés qui quittent l'unité de production avant que l'erreur ne soit remarquée, doivent être réclamés. Ce n'est qu'après réception de tous les exemplaires du bon de livraison erroné, qu'un bon de livraison corrigé peut être transmis au client.
- 4.5.8.4 Le producteur doit veiller à une conservation fiable et appropriée des bons de livraison vierges. Le manuel qualité contient des procédures concernant la commande, la conservation et le traitement de ces documents de livraison vierges.

4.6 PLAN DE QUALITÉ

Cet article décrit les règles imposées au plan de qualité du producteur. Le plan de qualité se compose d'un manuel qualité et d'un dossier technique. Le manuel qualité traite de l'organisation du producteur 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) qui sont compétentes pour certaines activités et la personne (fonction) qui est responsable d'une activité. Le cas échéant, la procédure mentionne également les enregistrements qui se produisent, par qui et comment et qui entreprend les actions éventuelles en cas de manquements.
- 4.6.2.2 Le manuel qualité les éléments suivants :
- composition :
 - aperçu du contenu ;
 - identification des procédures et documents ;
 - terminologie et abréviations ;
 - structure organisationnelle :
 - organigramme (suivant l'Annexe A) ;
 - descriptions de fonction et désignation des responsables (suivant l'Annexe A, voir aussi l'art. 4.1) ;
 - procédures relatives à la sous-traitance des contrôles ou activités (suivant l'Annexe A) ;
 - suivi de qualité :
 - procédures pour autoriser la livraison et identifier le produit ;
 - procédures relatives au suivi de qualité, avec en particulier :
 - une procédure pour les audits internes (suivant l'Annexe A) ;
 - une procédure pour l'évaluation périodique par la direction (suivant l'Annexe A) ;
 - 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 (suivant l'Annexe A) ;
 - procédure relative aux mesures lors de parties de production non conformes ; cette procédure couvre au moins les éléments suivants :
 - demander l'accord des clients en cas de manquements au niveau des matières premières, au niveau de la production, lors du traitement, du stockage ou de la livraison du produit (ayant un impact sur la conformité du produit) ;

- la communication immédiate par écrit du client, du maître d'ouvrage, de l'organisme de certification ou de toute autre partie concernée ;
- la détermination, la délimitation, l'enlèvement et l'enregistrement 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 (suivant l'Annexe A) ;
- maîtrise de la production :
 - procédures relatives à la production (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives au matériel de production pour entre autres :
 - entretien et réparations ;
 - étalonnages : avec un schéma d'étalonnage (aperçu de l'équipement de contrôle, fréquences) et une procédure pour l'exécution des contrôles, étalonnages et vérifications avec la mention des tolérances, exactitudes, raccordement aux étalons nationaux (conformément aux règlements, méthodes d'essai et normes applicables) ;
- procédures relatives aux contrôles (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage (suivant l'Annexe A) ;
- procédures relatives au personnel et à sa formation.

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel qualité il est nécessaire que le producteur informe immédiatement l'organisme de certification de tout changement temporaire ou définitif qui entraînerait une différence par rapport à la situation décrite dans le manuel qualité : l'organigramme et les procédures en rapport avec la sous-traitance des contrôles ou des activités, du traitement des manquements, du traitement des parties de production et contrôles non-conformes.

4.6.2.4 *Note : L'agrégat d'enrobé doit être certifié COPRO suivant le Règlement d'application TRA 13. Les règles pour le manuel qualité dans le cadre de la certification COPRO de l'agrégat d'enrobé sont reprises dans le TRA 13. Pour cette raison cet article ne contient pas de règles séparées concernant l'autocontrôle pour l'agrégat d'enrobé.*

Le producteur peut établir un manuel qualité commun dans le cadre de la certification COPRO des enrobés bitumineux (voir TRA 64), de l'asphalte coulé (voir TRA 65) et de l'agrégat d'enrobé (voir TRA 13).

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 suivante l'Annexe B ;

- b) une liste des noms des membres du personnel concernés par l'autocontrôle, avec en particulier les noms du responsable qualité, du responsable de l'autocontrôle, du responsable du laboratoire d'autocontrôle et de leurs suppléants ainsi que des personnes habilitées à recevoir les rapports d'inspection de l'organisme d'inspection ;
- c) une liste des noms des membres du personnel qui peuvent être impliqués lors de la production, de la livraison et 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 producteur, avec mention des contrôles possibles ;
- f) une liste des versions valides de tous les documents de référence pertinents ;
- g) la méthode d'identification du produit ;
- h) les notes justificatives authentifiées par l'organisme de certification ;
- i) le cas échéant, les alternatives approuvées par l'organisme de certification par rapport au Règlement d'application ;
- j) le cas échéant, les rapports de corrélation pour les méthodes de contrôle et d'essai alternatives approuvés par l'organisme de certification ;
- k) un exemplaire vierge original d'un bon de livraison pour les enrobés ;
- l) une copie d'un bon de livraison d'enrobés entièrement complété.

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

les éléments mentionnés sous les points b, k et l de l'article 4.6.3.2.

4.7 ÉTUDE PRÉLIMINAIRE

Cet article traite de l'exigence d'étude préliminaire des enrobés bitumineux. Le (Initial) Type Testing ou ITT ou la détermination de type du produit en fait partie.

4.7.1 Général

4.7.1.1 Les règles et exigences pour l'étude préliminaire et la vérification sont mentionnées dans le PTV 864.

4.7.1.2 L'étude préliminaire et la vérification sont en principe effectuées par le producteur. Si le producteur n'effectue pas lui-même certains contrôles de l'étude préliminaire ou de la vérification, ceci se fait auprès d'un laboratoire externe qui satisfait à l'article 3.4.

Dans le cas où un contrôle est effectué dans le laboratoire du producteur, tout l'appareillage de contrôle nécessaire doit être présent et satisfaire aux règles de la Note Réglementaire RNR 64.

4.7.1.3 Tous les résultats partiels et finaux des contrôles pour l'étude préliminaire ou pour la vérification sont inscrits dans le registre des études préliminaires suivant l'article 6.1. Chaque résultat doit explicitement référer à la note justificative correspondante.

Si les résultats paraissent sous forme de graphique, ces graphiques sont conservés dans le registre des études préliminaires, avec par graphique une référence univoque à l'éprouvette et le code de la note justificative. Les graphiques des éprouvettes non-retenues sont barrés.

En cas d'intervention d'un laboratoire externe, les rapports originaux du laboratoire sont également conservés dans le registre des études préliminaires. Ces rapports mentionnent tous les résultats partiels et finaux, accompagnés du code de la note justificative.

4.7.2 Portée

La portée est décrite dans le PTV 864.

4.7.3 Exigences

Les exigences sont mentionnées dans le PTV 864.

4.7.4 Note justificative

4.7.4.1 Les règles concernant la note justificative sont décrites dans le PTV 864.

Pour l'établissement de la note justificative, le producteur se sert d'un logiciel mis à sa disposition par l'organisme de certification.

Chaque note justificative est identifiée par un code unique, constitué de cinq parties séparées par le symbole “/” :

partie 1 : le numéro d'identification de l'unité de production attribué par l'organisme de certification,

partie 2 : le numéro d'identification du produit, attribué par l'organisme de certification,

partie 3 : l'année dans laquelle la note justificative initiale a été remise, il s'agit de l'année dans laquelle l'étude préliminaire initiale, complète a été effectuée,

partie 4 : un code composé conformément à l'Annexe D,

partie 5 : la version de la note justificative.

Chaque page mentionne alors le code de la note justificative pour la première unité de production. Les codes pour toutes les unités de production en question sont mentionnés dans l'entête de la note justificative.

- 4.7.4.3 Chaque note justificative est approuvée par l'organisme de certification. Cette approbation porte sur la conformité du contenu aux documents de référence applicables, mentionnés sur la note justificative, et sur la conformité de la mise en pages à ce Règlement d'application et au PTV 864. L'acceptation d'une note justificative pour un travail bien précis se fait par contre par le maître d'ouvrage.

A la remise de chaque note justificative, un exemplaire est destiné à l'organisme de certification, accompagné des éventuelles annexes. Toutefois, lorsqu'un enregistrement est exigé par les autorités adjudicatrices, la procédure prévue par ces autorités avec l'organisme de certification est suivie. La procédure applicable dans le cas du 'Standaardbestek 250' se trouve dans l'Annexe E.

Dans tous les cas, chaque nouvelle note justificative ou chaque page corrigée d'une note justificative présentée pour approbation doit être accompagnée d'une demande écrite du producteur.

Les frais pour le contrôle d'une note justificative par l'organisme de certification sont à charge du producteur.

Ce n'est que lorsque la note justificative répond à ce Règlement d'application, aux exigences des documents de référence appropriés et au PTV 864, qu'elle sera authentifiée par l'organisme de certification.

- 4.7.4.4 Le producteur veille à ce que l'organisme de certification soit en possession des certificats BENOR et des fiches techniques de toutes les matières premières utilisées par le producteur. Les fiches techniques des matières premières utilisées sont âgées au maximum d'un an et mentionnent toutes les caractéristiques demandées dans les documents de référence d'application (voir PTV 864 art. 3.6.4.5).

Au cas où le producteur utilise des matières premières non-certifiées BENOR, il veille à ce que l'organisme de certification soit en possession des résultats d'essai des essais effectués sur ces matières premières. La durée de validité de ces résultats d'essai est définie selon le PTV 864 article 3.6.3.3, sauf si l'autorité d'enregistrement autorise l'utilisation de résultats d'essai plus anciens.

Dans le cadre de l'évaluation de la variabilité de la granularité des granulats, le traitement statique le plus récent des résultats d'essai est transmis à l'organisme de certification.

4.7.5 Validité

- 4.7.5.1 Les règles concernant la validité sont décrites dans le PTV 864.
- 4.7.5.2 La période de validité peut être terminée par l'organisme de certification si l'étude préliminaire n'a pas été effectuée suivant les directives applicables.

La période de validité est automatiquement terminée lorsque le certificat pour l'usage de la marque COPRO est retiré.

4.7.6 Modifications

- 4.7.6.1 Lorsqu'une matière première, la composition, le processus de production ou un autre paramètre est modifié, le producteur vérifie l'influence de cette modification sur les caractéristiques de l'article produit. Les règles et exigences pour ce faire sont mentionnées dans le PTV 864.
- 4.7.6.2 Outre les règles du PTV 864 article 3.6.6.2, les règles suivantes concernant la fiche technique de l'enrobé bitumineux s'appliquent :

0	Une nouvelle fiche technique ne doit pas être établie. Le code de la fiche technique reste donc inchangé.
N, V	La fiche technique est seulement actualisée, en spécifiant le code adapté de la note justificative. La version de la fiche technique change, mais son code est conservé.
S	Une nouvelle fiche technique avec un autre code est établie.

4.7.7 Etude préliminaire renouvelée

L'étude préliminaire renouvelée est décrite dans le PTV 864.

Lorsqu'une étude préliminaire d'un article produit est renouvelée, le code de la fiche technique est inchangé. Si la formule du mélange change, le producteur doit en vérifier l'influence suivant l'article 4.7.6. Lorsque la modification mène au cas S, un nouveau code de fiche technique devra être utilisé.

4.7.8 Surveillance externe

La surveillance externe sur la réalisation de l'étude préliminaire est décrite à l'article 7.2.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.1 DEMANDE DE CERTIFICATION

Cet article traite de la demande par le producteur auprès de l'organisme de certification.

5.1.1 Demandeur

Le demandeur doit répondre aux règles de l'article 3.3.

Pour une centrale d'enrobage fixe, un certificat distinct est demandé par unité de production.

Si un site compte plusieurs unités de production, un certificat distinct est demandé pour chaque unité de production.

Pour une centrale d'enrobage mobile, un certificat distinct est demandé par centrale d'enrobage.

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

- 5.2.4.1 La période d'essai offre la possibilité au demandeur de fournir la preuve qu'il est en mesure :
- de garantir constamment la conformité de ses enrobés ;
 - de satisfaire à toutes les règles du présent Règlement d'application.
- 5.2.4.2 La période d'essai débute à la date de l'inspection initiale, moyennant avis favorable de l'organisme d'inspection. Ceci est uniquement possible si :
- le plan qualité est complet et conforme aux documents de référence applicables et au présent Règlement d'application ;
 - la conformité de l'unité de production et de la centrale d'enrobage par rapport au PTV 864 et au présent Règlement d'application a été démontrée.
- Si ce n'est pas le cas, il est d'abord procédé à une nouvelle inspection initiale.
- 5.2.4.3 La durée de la période d'essai est de minimum 20 jours de production et de maximum 1 an. La durée de la période d'essai peut être inférieure à 20 jours de production si :
- un certificat a déjà été délivré au demandeur dans le cadre d'une certification COPRO pour les enrobés pour une autre unité de production ;
 - il s'agit d'une centrale d'enrobage mobile ayant été déplacée.

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.

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 producteur et l'organisme d'inspection peuvent toutefois convenir de reporter l'inspection suivante ou le contrôle suivant dans le cadre de la surveillance externe, ceci afin de donner au producteur le temps nécessaire pour remédier d'abord à d'éventuels manquements.

Dans tous les cas, le nombre minimal d'essais comparatifs et d'essais réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection, dont les résultats sont conformes à l'article 7.3.1.10 et à l'article 7.3.2.9, est égal à 5.

Lorsqu'il s'agit d'une période d'essai intermédiaire d'une centrale d'enrobage mobile ayant été déplacée, une série d'essai conforme à l'article 7.3.1.10 et à l'article 7.3.2.9 suffit.

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 dans un délai de 6 mois à dater de l'inspection initiale aucune nouvelle inspection n'est effectuée, 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 producteur effectue dans le cadre de la certification de produits. Ce chapitre reprend ce qui doit être contrôlé et comment le producteur assure la traçabilité des contrôles et des résultats. En outre, il reprend également comment remédier aux éventuels manquements.

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.1 Feuilles de travail

- 6.1.1.2 Les feuilles de travail sont complétées de manière indélébile.
- 6.1.1.5 L'informatisation des feuilles de travail est autorisée.
- 6.1.1.6 L'organisme d'inspection peut mettre à disposition des formulaires. Ces formulaires peuvent éventuellement être remplis par le producteur sur le site internet de l'organisme d'inspection.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre des matières premières :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) Une liste récapitulative avec toutes les matières premières acceptées par le producteur, mentionnant la sorte, le calibre, la classe, l'origine et le fournisseur.

b) Bons de livraison et bons d'évacuation des matières premières :

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

Les bons d'évacuation des matières premières à nouveau évacuées doivent être conservés bien ordonnés.

c) Listes récapitulatives pour les granulats :

Par jour, par sorte, par calibre et par classe, le producteur note les données sur :

- les quantités apportées ;
- les éventuelles quantités évacuées ;
- les quantités apportées cumulatives ;
- le fournisseur et l'origine ;
- les numéros des essais y effectués et/ou la marque de conformité.

La quantité apportée cumulative commence le 1^{er} janvier à 0 tonnes et monte jusqu'à la fin de l'année.

D'éventuels manquements sur les documents de livraison sont tenus à jour de manière à pouvoir être tracés.

La rédaction des listes récapitulatives peut être effectuée conformément à l'exemple donné à l'Annexe C.

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

Les données peuvent aussi être communiquées par mois au lieu de par jour et ceci par sorte, par calibre et par classe. Dans ce cas, il sera satisfait aux conditions suivantes :

- 1) les listes doivent être générées automatiquement par des logiciels qui sont utilisés par le pont-basculé ou la comptabilité ;
- 2) le producteur doit démontrer en permanence que les listes utilisées ne contiennent pas de manquements ;
- 3) tous les bons de livraison doivent être classés en ordre ascendant, par sorte, par calibre et par classe, selon les listes récapitulatives utilisées.

Note : Les registres dans le cadre de la certification d'agrégats d'enrobés sont établis et tenus à jour suivant le TRA 13.

d) Listes récapitulatives pour toutes les autres matières premières :

Par jour, par sorte et par classe, le producteur note les données sur :

- les quantités apportées ;
- les quantités consommées suivant le CRP ;
- les éventuelles quantités évacuées ;
- le stock calculé quotidiennement ;
- le stock réellement mesuré hebdomadairement ;
- le fournisseur et l'origine ;
- les numéros des essais y effectués et/ou la marque de conformité.

Le stock calculé est établi sur base du stock à la fin de la journée de production précédente, l'apport et la consommation. Ce calcul se fait de manière continue pendant toute l'année sans aucune correction intermédiaire. Le 1^{er} janvier, le stock réel est pris comme valeur de départ.

D'éventuels manquements sur les documents de livraison sont tenus à jour de manière à pouvoir être tracés.

La rédaction des listes récapitulatives est effectuée conformément à l'Annexe C.

e) Le certificat ou l'attestation de réception par lot et les fiches techniques actuelles de toutes les matières premières.

- f) L'aperçu authentifié par l'organisme d'inspection des quantités de toutes les matières premières en stock au début d'une nouvelle année de production.

Chaque bon de livraison ou bon d'évacuation reste durant au moins un an disponible à l'unité de production et est ensuite conservé pendant au moins dix ans par le producteur.

Registre de la production :

Ce registre contient les éléments suivants :

- a) La liste récapitulative des notes justificatives valables :

Cet aperçu mentionne par article produit, le type d'enrobé, le code de la note justificative, les documents de référence applicables, la durée de validité de la note justificative et l'identification interne et/ou le code de la recette correspondante.

- b) Le CRP, classé par ordre croissant :

Le CRP peut être tenu sur papier ou sous forme numérique.

Pour chaque article produit on note quotidiennement les quantités d'enrobés déclassés ou non livrés, de manière à pouvoir être tracés.

- c) Les fiches de production :

Sur les fiches de production et par article produit, toutes les valeurs de consigne pour le processus de production sont enregistrées chronologiquement, éventuellement confirmées par le numéro de l'essai interne dont question sur lequel la correction est fondée.

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

La valeur de consigne pour le dosage est donnée sous la forme sous laquelle elle apparaît sur le CRP. Ce qui veut dire en % (liant dans OU sur 100 % d'agrégat) ou en kg.

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

Les instructions de dosage pour les agrégats d'enrobés sont notées (le tas et une répartition éventuelle) sur les fiches de production ou tenues à jour de manière à pouvoir être tracées.

Lorsque des fractions assemblées d'agrégats chauds sont pesées ensemble, ceci est indiqué sur la fiche de production.

Lorsque des résultats d'essai non-conformes d'enrobés donnent lieu à des adaptations des valeurs de consigne pour le prédosage des granulats, cela est noté de manière à pouvoir être tracé.

La rédaction des fiches de production est conforme à l'Annexe C.

- d) L'aperçu des contrôles de production (art. 6.2.5).

Registre des essais :

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

a) les essais sur les matières premières :

- résultats d'essai individuels, classés par numéro d'essai croissant ;
- traitement statistique des résultats d'essai, classé par sorte, par calibre et par classe ;

b) les essais internes sur les enrobés :

- résultats d'essai, classés par numéro d'essai croissant ;
- traitement statistique des résultats d'essai, classé par code de note justificative ;

c) les essais externes sur les enrobés (par l'organisme d'inspection, le client, ...).

A chaque essai effectué dans le laboratoire pour l'autocontrôle un numéro d'ordre ininterrompu unique est attribué chronologiquement.

Chaque rapport d'essai mentionne aussi les données de l'échantillonnage, de la préparation de l'échantillon et de l'essai, suivant les méthodes d'essai applicables. Dans tous les cas, le producteur mentionne toujours la date/l'heure et l'exécuteur de l'échantillonnage et la date/l'heure et l'exécuteur de l'essai.

Note : EN 12697-38 Annexe C donne des directives au sujet de l'arrondissement des résultats et du mode opératoire pour arrondir les résultats après un traitement statistique.

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

Si le producteur fait appel à un laboratoire externe pour des essais, les résultats obtenus par ce laboratoire sont notés dans le registre au plus tard le jour ouvrable suivant le jour où les résultats ont été connus.

La rédaction du traitement statistique des résultats d'essai est effectuée conformément à l'Annexe C.

Registre des livraisons des enrobés bitumineux :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) Bons de livraison des enrobés :

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

Chaque duplicata d'un bon de livraison reste disponible durant au moins un an à l'unité de production et est ensuite conservé durant au moins dix ans par le producteur.

b) Listes récapitulatives journalières :

Par jour et par article produit, le producteur mentionne les quantités produites et livrées des enrobés, avec référence à la note justificative concernée et avec la mention des numéros des essais effectués sur l'asphalte.

Quotidiennement, le total est fait de toutes les quantités produites et livrées d'enrobés.

La rédaction du registre des livraisons des enrobés s'effectue conformément à l'Annexe C.

c) Listes récapitulatives mensuelles :

Par mois et par article produit, le producteur mentionne les quantités produites et livrées d'enrobés, avec référence à la note justificative concernée.

Le total mensuel des quantités livrées est utilisé par le producteur pour faire la déclaration des livraisons via l'application MyCOPRO Numbers.

d) Aperçu des contrôles de la livraison des enrobés (art. 6.2.6.2).

e) Les documents concernant l'obtention des bons de livraisons vierges, tels que :

- chaque bon de livraison par lequel l'impression des bons de livraison vierges est demandée ;
- chaque preuve de livraison avec laquelle la remise des bons de livraison vierges peut être démontrée.

Registre du matériel :

Ce registre contient les éléments suivants :

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

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

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

Le registre contient un aperçu de l'équipement de pesage, de dosage, de contrôle et de mesure de la centrale d'enrobage et des ponts-bascules, suivant la Note Réglementaire RNR 64, ainsi que les certificats de vérification et les rapports d'étalonnage et de contrôle classés par appareil de contrôle.

Registre de l'appareillage de contrôle :

Ce registre contient les éléments suivants :

a) L'aperçu de l'appareillage de contrôle, suivant la Note Réglementaire RNR 64.

b) Les certificats de vérification, les rapports d'étalonnage ou de contrôle de l'appareillage de contrôle, classés par appareil de contrôle.

Registre des études préliminaires :

Ce registre contient tous les rapports d'essai internes et externes dans le cadre des études préliminaires, classés par code de note justificative, suivant l'article 4.7.1.3.

Registre des plaintes :

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

- 6.1.2.6 Les fiches de production sont tenues à jour par le producteur avant la production et sont disponibles à l'unité de production durant la production.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier les pages des registres lors de l'inspection.
- 6.1.2.9 Pour les enregistrements suivants, il est autorisé de les tenir à jour de manière numérique uniquement au lieu du format papier :
- le registre du matériel ;
 - le CRP ;
 - les rapports d'essai des essais individuels sur les matières premières et les enrobés bitumineux ;
 - le registre des plaintes ;
 - le cas échéant, le registre des manquements (art. 6.3.1.1).

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

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

6.2.1 Dispositions générales

6.2.1.7 Pour chaque caractéristique essentielle reprise à l'article 6.2.1.8, le producteur déclare une performance dans sa déclaration de performance suivant le CPR et le marquage CE.

6.2.1.8 La certification COPRO n'est valable que lorsque les caractéristiques essentielles suivantes font correctement l'objet du marquage CE :

- granulométrie ;
- teneur en liant soluble ;
- température de malaxage de l'asphalte.

6.2.2 Localisations de contrôle

La détermination de la granularité, la teneur en liant soluble et la température des enrobés doit être faite à l'unité de production.

La détermination de la teneur en humidité et de la granularité des granulats doit être faite à l'unité de production ou dans un autre laboratoire du producteur.

Tous les autres essais peuvent être effectués dans un espace de laboratoire à un autre endroit, pour autant qu'il soit satisfait aux règles de l'article 4.2.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières

6.2.3.1 Contrôle des documents de livraison :

Au moment de l'apport des matières premières, les contrôles suivants sont faits :

Contrôle	Objectif	Méthode	Fréquence
documents de livraison	contrôler que la matière première satisfait en ce qui concerne type, calibre, classe, certification, quantité, origine, etc.	- suivant procédure dans le manuel qualité - suivant liste récapitulative des matières premières acceptables	à chaque livraison

6.2.3.2 Règles générales pour les essais sur les matières premières :

L'objectif des essais sur des matières premières est de contrôler si les caractéristiques des matières premières correspondent avec les dispositions de ce Règlement d'application, avec les exigences du PTV 864 et avec les caractéristiques mentionnées dans la note justificative.

Les échantillonnages pour les essais mentionnés à l'article 6.2.3 sont effectués, si possible, sur l'unité de production du producteur des enrobés et sont répartis

uniformément sur la période d'apport. Les essais sont réalisés la plus rapidement possible après l'échantillonnage.

Si une caractéristique d'un granulat est connue par la certification BENOR d'un autre calibre ou d'une autre classe de la même origine, le contrôle de cette caractéristique ne se fait pas.

Si une caractéristique doit être déterminée sur un calibre qui n'est pas ou pas encore disponible à l'unité de production du producteur des enrobés, le calibre du granulat exigé sera échantillonné par le producteur des enrobés chez le fournisseur de la matière première. Au cas où l'exécution de l'essai doit se faire sous surveillance de l'organisme d'inspection, cet échantillonnage sera également fait en présence de l'organisme d'inspection.

Note : Une matière première certifiée BENOR ou COPRO n'est pas nécessairement certifiée pour toutes les caractéristiques. Ainsi il peut arriver qu'un sable soit certifié BENOR mais que les caractéristiques des fines et l'angularité ne sont pas couverts par la certification. Les caractéristiques qui sont couvertes par la certification sont toujours clairement notées dans une fiche technique ou un certificat authentifié par l'organisme de certification.

Les données et les résultats de contrôle et les éventuels traitements statistiques des résultats d'essai sont repris dans le registre des matières premières ou dans le registre des essais sur les matières premières, suivant l'article 6.1.2.3.

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

Lorsque des exigences d'imposent au niveau du tamis du milieu ou à la variabilité de la granulométrie, on rédige alors des statistiques des résultats d'essai de la granulométrie pour chaque granulat. Après chaque essai, les 10 résultats d'essai les plus récents sont rangés chronologiquement. Ensuite on en calcule la moyenne. La valeur la plus élevée et la plus basse sont indiquées ainsi que les limites pour la granularité du granulat concerné.

La précision de chaque résultat d'essai individuel est suivant les règles de la méthode d'essai. La 'moyenne glissante' des granularités est arrondie à une décimale après la virgule et à deux décimales après la virgule pour la teneur en fines. Si nécessaire pour une évaluation correcte, une précision plus élevée peut être souhaitable.

6.2.3.3 Contrôle du gravillon :

Les essais suivants sont effectués par sorte, par calibre, par classe et par origine :

Essai	Méthode	Fréquence
teneur en humidité ^(1,2)	EN 1097-5	- pour centrales d'enrobage continues : quotidiennement - pour centrales d'enrobage discontinues : suivant procédure dans le manuel qualité
granulométrie ⁽¹⁾	EN 933-1	pour granulats utilisés dans une centrale d'enrobage continue : 1 essai par 500 tonnes entamées
		pour granulats utilisés dans une centrale d'enrobage discontinue : 1 essai par 2000 tonnes entamées

coefficient d'aplatissement	(1,3)	EN 933-3	avant premier usage et 1 essai par 8000 tonnes entamées
teneur en surfaces cassées	(1,3,4)	EN 933-5	

(1) L'échantillonnage, la préparation et la conservation de l'échantillon se font suivant EN 932-1 et EN 932-2. Il est possible que l'exécution de l'essai doive se faire sous surveillance de l'organisme de contrôle. Nous renvoyons pour cela à l'article 7.3.

(2) Uniquement d'application pour centrales d'enrobage continues. Pour les granulats avec $D \leq 6,3$ mm ; aussi pour granulats certifiés BENOR. L'essai est effectué sur les granulats qui seront utilisés ce même jour.

(3) Uniquement si cette caractéristique est exigée suivant les exigences du PTV 864.

L'exécution de cet essai peut être groupée pour plusieurs producteurs. L'initiative pour ce faire se trouve chez les producteurs.

(4) Uniquement pour granulats d'origine alluviale.

Les essais suivants sont effectués par sorte et par origine :

Essai	Méthode	Fréquence
micro Deval	(1) EN 1097-1	pour granulats avec $M_{DE} \leq 20$: avant premier usage et ensuite 1 essai par trimestre
		pour granulats avec $M_{DE} > 20$: avant premier usage et ensuite 1 essai par an
Los Angeles	(1) EN 1097-2	pour granulats avec $LA \leq 25$: avant premier usage et ensuite 1 essai par trimestre
		pour granulats avec $LA > 25$: avant premier usage et ensuite 1 essai par an
coefficient de polissage accéléré	(1,2) EN 1097-8	avant premier essai et ensuite 1 essai par an
(1) L'échantillonnage, la préparation et la conservation de l'échantillon se font suivant EN 932-1 et EN 932-2. Il est possible que l'exécution de l'essai doive se faire sous surveillance de l'organisme de contrôle. Nous renvoyons pour cela à l'article 7.3. Uniquement si cette caractéristique est exigée suivant les exigences du PTV 864. L'exécution de cet essai peut être groupée pour plusieurs producteurs. L'initiative pour ce faire se trouve chez les producteurs. (2) Lorsque l'essai est effectué sur des scories d'aciérie, une immersion dans l'eau durant 7 jours est d'application.		

6.2.3.4 Contrôle du sable :

Les essais suivants sont effectués par sorte, par calibre, par classe et par origine :

Essai	Méthode	Fréquence
teneur en humidité (1,2)	EN 1097-5	- pour centrales d'enrobage continues: quotidiennement - pour centrales d'enrobage discontinues : suivant procédure dans le manuel qualité
granulométrie (1)	EN 933-1	pour granulats utilisés dans une centrale d'enrobage continue: 1 essai par 500 tonnes entamées, avec un minimum de 1 essai par mois ⁽⁶⁾
		pour granulats utilisés dans une centrale d'enrobage discontinue: 1 essai par 2000 tonnes entamées, avec un minimum de 1 essai par mois ⁽⁶⁾
angularité (1,3)	EN 933-6	avant premier usage et 1 essai par 8000 tonnes entamées
teneur en matières calcaires (1,3)	NBN 589-209	avant premier usage et 1 essai par 2000 tonnes entamées
coefficient de polissage accéléré (1,3,4)	EN 1097-8	avant premier usage et ensuite 1 essai par an
matières organiques (1)	EN 1744-1 art. 15.1 et éventuellement art. 15.2	en cas de doute
essai au bleu de méthylène (1,3,5)	EN 933-9 + Annexe A de cette norme	avant premier usage et 1 essai par 2000 tonnes de sable entamées
vides (1,3,5)	EN 1097-4	
masse volumique (1,3,5)	EN 1097-7	
solubilité dans l'eau (1,3,5)	EN 1744-1	
sensibilité à l'eau (1,3,5)	EN 1744-4	
nombre-bitume (1,3,5)	EN 13179-2	
(1) L'échantillonnage, la préparation et la conservation de l'échantillon se font suivant EN 932-1 et EN 932-2. Il est possible que l'exécution de l'essai doive se faire sous surveillance de l'organisme de contrôle. Nous renvoyons pour cela à l'article 7.3. (2) Uniquement d'application pour centrales d'enrobage continues. Aussi pour granulats certifiés BENOR. L'essai est effectué sur les granulats qui seront utilisés ce même jour. (3) Uniquement si cette caractéristique est exigée suivant les exigences du PTV 864. L'exécution de cet essai peut être groupée pour plusieurs producteurs. L'initiative pour ce faire se trouve chez les producteurs. (4) Essai à effectuer sur la roche mère (dérivable du calibre 6/10). (5) Essai effectué sur la fraction de filler du sable. Au lieu de l'essai au bleu de méthylène, on peut également opter pour une détermination de l'équivalent de sable. Cet essai est alors effectué à la même fréquence suivant EN 933-8 + Annexe A. Si l'équivalent de sable n'est pas conforme, l'essai au bleu de méthylène doit encore être effectué, le résultat de ce dernier essai sera alors décisif. (6) Un essai est effectué s'il y a eu un apport dans ce mois.		

6.2.3.5 Laitiers de haut fourneau :

En plus des essais mentionnés aux articles 6.2.3.3 et 6.2.3.4, les essais suivants sont effectués par sorte et par origine sur les laitiers de haut fourneau :

Essai	Méthode	Fréquence
rapport CaO / SiO ₂ (1)	EN 196-2	avant premier usage et ensuite 1 essai par trimestre
absorption d'eau (1)	EN 1097-6	
masse volumique (1)	EN 1097-6	
essai à la lumière UV (1)	EN 1744-1 art. 19.1	
essai de décomposition (1)	EN 1744-1 art. 19.2	
(1) L'échantillonnage, la préparation et la conservation de l'échantillon se font suivant EN 932-1 et EN 932-2. Uniquement si cette caractéristique est exigée suivant les exigences du PTV 864. L'exécution de cet essai se fait sous surveillance de l'organisme d'inspection.		

6.2.3.6 Scories d'aciérie :

En plus des essais mentionnés aux articles 6.2.3.3 et 6.2.3.4, les essais suivants sont effectués par sorte et par origine sur les scories d'aciérie :

Essai	Méthode	Fréquence
teneur en chaux libres (1)	EN 1744-1 art. 18	par lot stocké : avant premier usage et 1 essai par 250 tonnes entamées
teneur en MgO (1)	EN 196-2	
gonflement : stabilité dimensionnelle après 7 jours sous vapeur (1,2)	EN 1744-1 art. 19.3	
absorption d'eau (1)	EN 1097-6	
masse volumique (1)	EN 1097-6	
délitement (1)	CME 01.11	

(1) L'échantillonnage, la préparation et la conservation de l'échantillon se font suivant EN 932-1 et EN 932-2.

Uniquement si cette caractéristique est exigée suivant les exigences du PTV 864. Si le cahier des charges prescrit une fréquence d'essai pour le contrôle de scories et laitiers, la fréquence du cahier des charges sera suivie.

L'exécution de cet essai se fait sous surveillance de l'organisme d'inspection.

Les essais doivent se faire par lot de scories. Un lot est clairement délimité et identifié par le producteur des enrobés. Dès que les résultats sont connus et conformes, ce lot peut être utilisé. Les scories qui sont apportées après l'échantillonnage doivent être stockées comme lot séparé qui devra ensuite à nouveau être contrôlé.

(2) L'essai peut être arrêté après 48 heures à condition que l'on puisse démontrer que le gonflement est stabilisé.

Si l'on ne dispose pas de suffisamment de classes granulaires pour composer l'échantillon d'essai conformément à la méthode d'essai, on procède comme suit : On fait un échantillon avec 30 % volumiques de sable de concassage et 70 % volumiques de scories. Ces 70 % sont répartis sur les calibres de scories disponibles afin d'approcher le plus possible de la composition mentionnée dans la méthode d'essai.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

6.2.4.1 Contrôle du stockage, de l'utilisation et de la livraison des matières premières :

Les contrôles suivants sont effectués sur les matières premières en stock :

Contrôle	Objectif	Méthode	Fréquence
contrôle sensoriel	- vérifier la conformité de la matière première - vérifier qu'il n'y ait pas de pollution, de mélange ou de dégâts - vérifier que les surfaces de stockage soient propres	suivant une procédure dans le manuel qualité	1 contrôle par jour de production
déterminer les quantités des fillers, liants et additifs en stock	- suivi de la gestion du stock de ces matières premières - rechercher des erreurs de production	suivant une procédure dans le manuel qualité	1 contrôle par semaine
mesurer les quantités des matières premières en stock	vérifier la gestion du stock des matières premières sur base annuelle	suivant une procédure dans le manuel qualité	avant le premier jour de production de chaque nouvelle année civile

Les données et résultats de contrôle sont notés dans le registre des matières premières suivant l'article 6.1.2.3.

Le producteur transmet les quantités justes de fillers, liants et additifs en stock hebdomadairement à l'organisme d'inspection. Ceci se fait par e-mail ou via une application numérique de l'organisme d'inspection, au plus tard le jour ouvrable après l'inventaire du stock.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Les contrôles suivants sont effectués sur le processus de production :

Contrôle	Objectif	Méthode	Fréquence
CRP	vérifier l'enregistrement correct de toutes les données et totaux de production	suivant une procédure dans le manuel qualité	1 contrôle par jour de production
systèmes de dosage de matières premières	suivi de la précision du dosage	au moyen d'un bilan des matières premières dans le registre des matières premières	continuellement
recette	vérifier l'utilisation de la recette conforme	comparaison CRP à la fiche de production	par production et par code de recette
enregistrement de la température des enrobés	garantir l'enregistrement correct de la température des enrobés	comparaison des températures mesurées à la température enregistrée à la production	à chaque échantillonnage

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

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

6.2.6.1 Contrôle sur les enrobés produits :

Sur les enrobés, au moins les essais suivants sont effectués, également répartis sur la production journalière :

Essai / Contrôle	Méthode	Fréquence pour une centrale d'enrobage discontinue	Fréquence pour une centrale d'enrobage continue
contrôle sensoriel	suivant une procédure dans le manuel qualité	chaque livraison	chaque livraison
nature des agrégats (1,2)	suivant une procédure dans le manuel qualité	suivant la norme EN 13108-21 Annexe A	suivant la norme EN 13108-21 Annexe A
granulométrie (1,2,4)	PTV 864	production journalière totale < 1000 tonnes : 1 essai effectué par 200 tonnes entamées production journalière totale ≥ 1000 tonnes : au moins 5 essais	production journalière totale < 800 tonnes : 1 essai effectué par 100 tonnes entamées production journalière totale ≥ 800 tonnes : au moins 8 essais
teneur en liant soluble (1,3,4)	PTV 864		
température (1)	PTV 864		

(1) L'échantillonnage et la préparation de l'échantillon se font suivant PTV 864.

Quand des circonstances empêchent l'utilisation de l'installation de criblage de la centrale d'enrobage, le producteur passe immédiatement à la fréquence d'essai pour une centrale d'enrobage continue.

Le producteur répartit judicieusement le nombre d'essais sur les différents articles produits. Tous les articles produits n'ont pas besoin d'être testés quotidiennement.

Lorsque la production journalière d'un article produit s'élève à moins de 30 tonnes, il ne faut pas effectuer d'essai, même si cet article est le seul fabriqué lors d'un jour de production.

Pour un article produit qui n'est pas testé pendant plusieurs jours de production, au moins un essai est effectué avant que la production n'atteigne 300 tonnes (cumulé sur les différents jours de production depuis le dernier essai).

(2) On effectue le contrôle sur les granulats lavés de l'échantillon.

(3) Dans le cas où l'on procède suivant EN 12697-39, toutes les données concernant l'étalonnage de l'appareil de calcination doivent être inscrites dans le registre de l'appareillage de contrôle.

(4) L'échantillonnage est effectué en double, de sorte qu'en cas de doute sur le résultat obtenu, un contre-essai puisse être effectué suivant l'article 6.3.6.1.

Un aperçu des essais effectués sur les mélanges produits est tenu journallement dans le registre de livraisons.

Le producteur rédige un rapport d'essai de chaque essai effectué. Tous les rapports d'essai des essais sur les enrobés sont conservés dans le registre des essais sur les enrobés, suivant l'article 6.1.2.3.

Note : Suivant la norme EN 13108-21, le producteur doit aussi suivre la conformité des 32 essais les plus récents.

Les résultats d'essai sont aussi traités statistiquement par article produit. Après chaque essai, les 10 résultats les plus récents sont classés chronologiquement. Ensuite on en calcule la moyenne et l'écart type (sur la base d'échantillons ; 'STDEVS'). On indique les valeurs les plus élevées et les plus faibles, ainsi que la formule du mélange de référence de l'article produit et les valeurs limites applicables.

Pour chaque résultat d'essai il est indiqué si le résultat pour la granularité et la teneur en liant est conforme à la formule du mélange, d'une part selon les tolérances pour un résultat individuel et d'autre part selon les tolérances pour une moyenne de 10 résultats.

La précision de chaque résultat d'essai individuel est suivant les règles de la méthode d'essai. La moyenne glissante est arrondie à une décimale après la virgule, sauf pour la teneur en liant soluble, la teneur en fines et tous les écarts-types, pour lesquels on arrondit à deux décimales après la virgule. Si nécessaire pour une évaluation correcte, une plus grande précision peut être indiquée.

Les traitements statistiques sont gardés dans le registre des essais sur les enrobés, suivant l'article 6.1.2.3. Il suffit d'imprimer le traitement statistique tous les 9 essais consécutifs, sauf quand la moyenne des résultats n'est pas conforme. Dans ce cas le traitement statistique doit être imprimé après chaque essai.

6.2.6.2 Contrôle sur la livraison des enrobés :

En ce qui concerne la livraison des enrobés, les contrôles suivants sont effectués :

Contrôle	Objectif	Méthode	Fréquence
stock de documents de livraison vierges	commander à temps des nouveaux bons	visuel	suivant une procédure dans le manuel qualité
propreté du camion	éviter la pollution de l'enrobé	suivant une procédure dans le manuel qualité	avant le chargement du camion
comparaison de la quantité livrée à la quantité produite	- suivi de la précision du CRP et du pont-bascule - dépister des erreurs	suivant une procédure dans le manuel qualité	à la fin de chaque jour de production

Lorsque par article produit, les quantités livrées divergent des quantités des enrobés produites, la cause et la différence sont notées dans le registre des livraisons des enrobés.

Les données et les résultats du contrôle de la livraison des enrobés sont notés dans le registre des livraisons des enrobés, suivant 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 64.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

Cet article indique ce que le producteur entreprend en cas de manquements.

6.3.1 Traitement des manquements

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

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

Si les situations suivantes se produisent durant la production des enrobés, le producteur doit en avertir aussi vite que possible l'organisme de certification par e-mail :

- des défaillances à la centrale d'enrobage qui peuvent influencer la conformité des enrobés ;
- des défaillances à l'appareillage de contrôle ;
- tout manquement ou toute modification au CRP ;
- des manquements lors de la rédaction des bons de livraison ;
- des manquements dans les enrobés (art. 6.3.3 à 6.3.6) ;
- absence du personnel de contrôle, qui pourrait mettre en péril l'autocontrôle.

Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites aux articles 6.3.2 à 6.3.7.

6.3.3 Constatation d'une non-conformité avant la livraison du produit

6.3.3.2 Les mesures correctives possibles sont :

- a) demander l'accord écrit du maître d'ouvrage, dans lequel ce dernier confirme vouloir accepter l'enrobé avec le manquement ;
- b) utiliser l'enrobé pour une autre application pour laquelle l'enrobé satisfait ;
- c) refuser l'enrobé et le stocker avec les débris d'enrobés, à condition que cela ne puisse pas influencer négativement la qualité des agrégats d'enrobé ;
- d) refuser et évacuer l'enrobé.

6.3.3.3 Les parties de production rejetées ne peuvent en aucun cas être livrées.

6.3.3.4 La traçabilité de la destination des parties de production rejetées doit être garantie.

6.3.4 Constatation d'une non-conformité après la livraison du produit

- 6.3.4.2 Dans le cas d'un enrobé enregistré, le département d'enregistrement de l'autorité est informé par écrit dans les cinq jours ouvrables du manquement (par e-mail avec l'organisme de certification en copie), avec mention du code de la fiche technique, du chantier, de la date de livraison et des quantités.
- 6.3.4.5 Pas d'application.

6.3.5 Constatation d'un manquement d'une matière première

Lorsqu'une matière première ou le stockage d'une matière première ne satisfait pas, le producteur peut avant tout :

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

Si le manquement de la matière première persiste, le producteur des enrobés doit prendre des mesures pour réparer l'apport des matières premières conformes.

6.3.6 Constatation d'un manquement aux résultats d'essai des enrobés bitumineux

6.3.6.1 Résultat d'essai individuel :

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

- a) Le producteur accepte le résultat. Le résultat d'essai est repris dans le traitement statistique. Le producteur démarre une recherche vers les causes du manquement. Le résultat est pris en compte pour, si nécessaire, corriger le processus de production.
- b) Le résultat est considéré comme non-représentatif ou douteux. Un contre-essai interne doit alors immédiatement être effectué sur le deuxième échantillon partiel. Le résultat d'essai de ce contre-essai est décisif.

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

Le producteur fait une recherche sur les causes du manquement. Suivant la gravité du manquement constaté, le producteur prend les mesures nécessaires afin de remédier au manquement. Uniquement le résultat du contre-essai est repris dans le traitement statistique. Si nécessaire, le processus de production est corrigé.

Soit le résultat d'essai du contre-essai est satisfaisant :

Le producteur recherche pourquoi le premier résultat était insuffisant. Si aucune cause du manquement ne peut être constatée, le résultat d'essai original ne doit pas être pris en compte. Seul le nouveau résultat d'essai est repris dans le traitement statistique.

*Note : Si dans les **32 essais les plus récents (toutes les recettes ensembles)** plus de 8 résultats d'essai sont insuffisants, le producteur doit suivant la norme EN 13108-21, immédiatement faire une recherche sur la cause du manquement et prendre les mesures correctives appropriées.*

6.3.6.2 Moyenne des résultats d'essai :

Si la moyenne des résultats d'essai des 10 essais les plus récents d'un article produit est insuffisante, le producteur doit immédiatement faire une recherche sur la cause du manquement. Il doit soumettre les matières premières et le processus de production à un contrôle approfondi et immédiatement prendre les actions correctives appropriées afin de remédier au manquement.

Si, après cinq nouveaux essais sur cet article produit les manquements n'ont pas encore été résolus, le producteur devra immédiatement :

- a) dans le cas d'un enrobé enregistré : informer et tenir informé le département d'enregistrement de l'autorité par écrit dans les cinq jours ouvrables du manquement (par e-mail avec l'organisme de certification en copie), avec mention du code de la fiche technique,
- b) établir une nouvelle fiche technique et l'introduire auprès de l'organisme de certification, précédée par l'exécution des essais nécessaires dans le cadre de l'étude préliminaire.

Note : Suivant la norme EN 13108-21 le producteur peut informer le client de la livraison de l'enrobé non-conforme, suivant la procédure dans son manuel qualité.

6.3.7 Correction du processus de production

Le processus de production est corrigé suivant une procédure reprise dans le manuel qualité. Cette procédure doit être basée sur la méthode de travail suivante :

Le producteur corrige quand :

- une divergence, supérieure à l'écart type des 10 résultats d'essai les plus récents, dans le même sens sur la valeur de référence de la note justificative est constatée trois fois de suite,
- une divergence, supérieure à deux fois l'écart type des 10 résultats d'essai les plus récents, dans le même sens sur la valeur de référence de la note justificative est constatée deux fois de suite,
- une divergence, supérieure à trois fois l'écart type des 10 résultats d'essai les plus récents, dans le même sens sur la valeur de référence de la note justificative est constatée.

Si le producteur ne suit pas cette méthode de travail et décide de ne pas corriger le processus de production, la raison de sa décision sera mentionnée dans le rapport d'essai individuel.

Note : Lors de l'évaluation des résultats d'essai individuels le producteur ne peut pas perdre de vue que la moyenne des résultats doit correspondre à des tolérances plus sévères. Il doit donc corriger préventivement pour éviter des manquements.

Chaque correction du processus de production est enregistrée sur les fiches de production dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3.

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

De chaque manquement, constaté à l'appareillage de contrôle, le producteur vérifie immédiatement l'influence sur les résultats.

S'il s'avère de ce contrôle que la conformité aux documents de référence n'est pas garantie, le producteur 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 producteur en sa présence ou par des laboratoires de contrôle). En cas de manquements, le producteur prend les mesures nécessaires.

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.2 La surveillance externe peut se faire en partie par le biais de télé inspections, moyennant l'accord du producteur et de l'organisme d'inspection. Les éléments pouvant faire l'objet de la télé-inspection sont énumérés aux articles 7.2.1.3 en 7.2.1.4.

En cas de manquements ou de sanctions, l'accord de télé-inspection peut être retiré.

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

- le matériel ;
- l'équipement de contrôle pour la réalisation de l'autocontrôle et les études préalables ;
- 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 ;
- le contrôle aléatoire des carnets de travail et des registres ;
- l'évaluation des résultats de l'autocontrôle ;
- l'identification du produit ;
- la livraison du produit ;
- l'utilisation de la marque COPRO ;
- 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 ;
- les échantillonnages de granulats non-certifiés BENOR ;
- l'évaluation des résultats des essais comparatifs et des contrôles réalisés sous la supervision de l'organisme d'inspection ;

- la réalisation des études préliminaires sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- le contrôle des données qui sont mentionnées dans les notes justificatives ou dans les fiches techniques ;
- l'application des mesures correctives et des actions correctives en cas de non-conformité.

Les éléments suivants peuvent faire l'objet d'une télé-inspection :

- la vérification du traitement statistiques des analyses d'asphalte, pour autant que les rapports d'analyse et le traitement statistique soient disponible numériquement ;
- la vérification de la traçabilité des études préliminaires réalisées, pour autant que toutes les données soient disponibles numériquement ;
- la vérification du registre des matières premières, pour autant que tous les bons de livraison soient disponibles numériquement ;
- la vérification du registre des livraisons, pour autant que les documents de livraison puissent être transmis lors de l'inspection ;
- la vérification des données de production, pour autant que le CRP et les fiches de production soient disponibles numériquement ou en ligne ;
- la vérification du plan qualité (sauf pour son implémentation ou de sa conformité à la réalité).

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation de contrôles sur les matières premières non-certifiées sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- la réalisation de contrôles complémentaires dans le cadre des études préliminaires sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- la réalisation des essais dans le cadre de vérifications d'une étude préliminaire ;
- la réalisation des échantillonnages, des préparations d'échantillons ou d'essais à la demande de l'autorité, comme entre autres :
 - la préparation d'échantillons ou la création d'éprouvettes pour les essais de contrôle effectués par l'AIW ;
 - la détermination de la perte de masse (essai Cantabro) ;
 - une étude sur la constance des fines récupérées
 suivant le « Standaardbestek 250 » ;
- 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 64 ;
- le contrôle annuel à l'imprimerie des bons de livraison pour les enrobés ;
- 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 producteur 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 producteur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.1 Les règles pour le planning de la production sont mentionnées à l'article 4.5.4.

Pour permettre à l'organisme d'inspection d'organiser les inspections pour les études préliminaires et les vérifications, le producteur communique par écrit un planning des études préliminaires et des vérifications à l'organisme d'inspection et ceci au plus tard avant 15h00 le jour ouvrable précédent.

Un exemple du formulaire pour le planning des études préliminaires et des vérifications est mis à disposition par l'organisme de certification.

Le planning mentionne le code de la note justificative, les essais à effectuer, le moment de l'exécution - et si différente de celle du laboratoire de l'unité de production - la localisation du laboratoire.

Pour tous les essais appartenant à l'étude préliminaire ou à la vérification pour une seule note justificative, un seul formulaire est utilisé.

Sur simple demande de l'organisme d'inspection, des essais sont réeffectués sous surveillance de l'organisme d'inspection et ceci en cas de :

- l'exécution d'essais dans des périodes de vacances, durant le weekend ou lors de jours fériés ;
- remise tardive ou erreur de planning ;
- doute au sujet des résultats d'essai obtenus.

7.2.3.2 Le nombre d'inspections standard par an dépend des quantités livrées d'enrobés (art. 7.3.1.3 et 7.3.2.2) et du nombre de notes justificatives.

En règle générale, il y a au minimum dix inspections par an.

Si moins de 3.000 tonnes ont été livrées au cours d'un mois, l'organisme de certification peut renoncer à l'exécution d'une inspection standard.

Les inspections standard sont réparties judicieusement dans le temps, en tenant compte des articles 4.5.1, 7.3.1.3 et 7.3.2.2.

Pour le cas où la production ou la livraison sous la marque COPRO est interrompue (art. 4.5.1), une surveillance externe minimale est prévue. Cette surveillance externe minimale consiste en une inspection dans les 6 mois suivant la dernière inspection.

Les inspections standard pour les études préliminaires sont judicieusement réparties, par l'organisme d'inspection, sur les études préliminaires effectuées. Ici on tient compte du nombre d'études préliminaires effectuées et du nombre total d'études préliminaires. Une directive pour la fréquence des inspections standard est donnée dans le tableau ci-dessous :

Nombre total de notes justificatives de mélanges classe OE ou OB par unité de production	Durée totale des inspections par an et par unité de production
< 50	4 jours
≥ 50	6 jours

7.2.3.3 Le nombre d'inspections complémentaires par an pour la réalisation de contrôles sur des matières premières non-certifiées sous la supervision de l'organisme d'inspection, est tel qu'il est satisfait aux règles de l'article 7.3.1.3.

Le nombre d'inspections complémentaires par an pour la réalisation des étalonnages et contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, est tel qu'il est satisfait aux règles de la Note Réglementaire RNR 64.

La fréquence pour les inspections supplémentaires dans le cadre des études préliminaires et vérifications est entre autres déterminée par le nombre de vérifications que le producteur souhaite effectuer. L'organisme d'inspection est en principe présent à chaque vérification.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.2 En outre, les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :
- les contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
 - les contrôles par un laboratoire de contrôle.

Les contrôles sur les granulats mentionnés à l'article 7.3.1.3 sont effectués par un laboratoire externe qui est utilisé par le producteur dans le cadre de l'autocontrôle pour les contrôles en question.

7.3.1.3 Granulats :

Au cours des inspections complémentaires, le producteur effectue sous la supervision de l'organisme d'inspection l'autocontrôle sur les granulats, par sorte, par classe et par origine. Cela pour autant que les essais se fassent dans le cadre de l'autocontrôle.

Chaque essai est exécuté par le laboratoire qui effectue normalement l'essai, de manière que la fiabilité des résultats puisse être évaluée. Chaque essai est fait suivant la méthode qui est utilisée lors de l'autocontrôle.

Essai	Fréquence
granulométrie ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
coefficient d'aplatissement ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
teneur en surface concassées ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
micro Deval ⁽¹⁾	pour les granulats avec $M_{DE} \leq 20$: 1 essai par semestre
	pour les granulats avec $M_{DE} > 20$: 1 essai par an
Los Angeles ⁽¹⁾	pour les granulats avec $LA \leq 25$: 1 essai par semestre
	pour les granulats avec $LA > 25$: 1 essai par an
coefficient de polissage accéléré ⁽¹⁾	1 essai par an
angularité ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
teneur en matières calcaires ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
matières organiques ⁽¹⁾	en cas de doute
essai au bleu de méthylène ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
vides ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
masse volumique ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre
solubilité à l'eau ⁽¹⁾	1 essai par calibre, par semestre

sensibilité à l'eau	(1)	1 essai par calibre, par semestre
nombre-bitume	(1)	1 essai par calibre, par trimestre
essais sur mâchefers de haut fourneau et mâchefers d'acier		selon les fréquences pour l'autocontrôle
(1) Pour autant qu'on ait apporté au moins 100 tonnes par sorte, calibre, classe et origine.		

Enrobés bitumineux :

Essai	Fréquence
nature des agrégats	1 série d'essais par 5000 tonnes d'enrobés livrés avec un minimum de 1/mois de production ⁽¹⁾ et un maximum de 60 par an
teneur en liant soluble	
granulométrie	
température	
⁽¹⁾ Si moins de 3.000 tonnes ont été livrées au cours d'un mois, l'organisme de certification peut renoncer à l'exécution d'une inspection.	

L'enrobé échantillonné a été, de préférence, produit avant la présence de l'organisme d'inspection sur l'unité de production.

7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé par un laboratoire de contrôle, le producteur établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. Le producteur fait en sorte que le numéro d'identification de l'échantillon et l'éventuel scellé soient mentionnés sur le rapport d'essai et donne l'autorisation au laboratoire de contrôle de communiquer avec l'organisme d'inspection au sujet des échantillons d'essai et des essais. Le producteur procure la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé au producteur.

7.3.1.10 Contrôle des résultats d'essai des granulats :

Les résultats d'essai sont évalués de la même manière que lors de l'autocontrôle.

Contrôle des résultats d'essai des enrobés bitumineux :

Les résultats d'essai sont évalués par le producteur suivant les exigences du PTV 864. Si l'écart entre le résultat de l'essai et de la formule de mélange proposée (dans la note justificative) est plus grand que l'écart admissible sur un résultat d'essai individuel, le résultat d'essai est considéré comme insuffisant.

En outre, les écarts moyens des essais qui sont effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection sont également évalués. Cela se fait par l'organisme d'inspection et de la manière suivante : Après chaque essai assisté, les résultats d'essai des 10 essais les plus récents sous la supervision de l'organisme d'inspection sont classés par ordre chronologique. L'évaluation est faite pour les paramètres énumérés dans le PTV 864. Par paramètre, la moyenne est calculée de la valeur absolue des écarts entre le résultat de l'essai sous la supervision de l'organisme d'inspection et la formule de mélange proposée (dans la note justificative). Si un écart moyen dépasse l'écart admissible sur une moyenne de 10 résultats d'essai (suivant le PTV 864), le résultat de l'essai sous la supervision de l'organisme d'inspection est considéré comme insuffisant.

Essai de continuité :

Le résultat d'un essai de continuité est considéré comme insuffisant si pour au moins un tamis caractéristique ou pour la teneur en liant soluble :

- le résultat ne répond pas à la tolérance pour un résultat individuel, alors que ceci était effectivement le cas lors des 10 essais précédents ; et/ou
- le résultat ne répond pas à la tolérance pour la moyenne des résultats, alors que ceci était effectivement le cas lors des 10 essais précédents.

7.3.1.11 Le producteur étudie pourquoi le résultat de l'essai effectué sous la supervision de l'organisme d'inspection n'est pas conforme ou pourquoi il diffère des résultats des dix essais précédents. Pour ceci les règles reprises à l'article 6.3 sont suivies. Si un contre-essai est effectué, il est effectué à nouveau en présence de l'organisme d'inspection.

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

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

7.3.2 Essais comparatifs

7.3.2.2 Les essais comparatifs suivants sont effectués sur les enrobés :

Essai	Méthode	Fréquence
teneur en liant soluble (1)	PTV 864	1 essai par 20.000 tonnes d'enrobés avec un minimum de 5 et un maximum de 15 essais par an
granulométrie (1,2)	PTV 864	
(1) L'échantillonnage et la préparation de l'échantillon se font suivant PTV 864. Les règles supplémentaires suivantes s'appliquent aux échantillons d'essais pour le laboratoire de contrôle et aux éventuels contre-essais : - la masse maximale de l'échantillon d'essai est de 1600 g ; - après réduction de l'échantillon global en échantillons d'essais, les échantillons d'essais sont refroidis à l'air sur une surface en pierre ou métallique ; - après refroidissement, les échantillons d'essais sont conservés dans un sac en papier non couché. (2) On détermine la granulométrie des granulats lavés de l'échantillon. Dans le laboratoire de contrôle ceci se fait à l'aide des tamis suivants : 1,4 D ; D ; TML ; un éventuel tamis supplémentaire ; 2 mm ; TMF et 0,063 mm.TML, le tamis supplémentaire et TMF sont définis dans le PTV 864.		

7.3.2.3 Chaque échantillonnage comprend cinq échantillons d'essai prélevés du même mélange d'enrobés ou du même camion chargé des enrobés.

La réduction d'un échantillon global en échantillons d'essais est effectuée par le producteur.

Un échantillon d'essai est contrôlé par le producteur, éventuellement en présence de l'organisme d'inspection. Le deuxième échantillon d'essai peut être utilisé par le producteur pour un contre-essai interne, lorsque le résultat de l'essai du premier échantillon d'essai n'est pas conforme. Le troisième échantillon d'essai est contrôlé dans le laboratoire de contrôle. Le quatrième échantillon d'essai est également destiné

au laboratoire de contrôle pour le cas où le laboratoire de contrôle voudrait à nouveau effectuer l'essai. Le cinquième échantillon d'essai est conservé par le producteur dans des conditions appropriées en vue d'un contre-essai éventuellement requis.

- 7.3.2.4 Les frais pour les contrôles par le laboratoire de contrôle sont à charge de l'organisme de certification.
- 7.3.2.5 Le cinquième échantillon d'essai destiné à un éventuel contre-essai est scellé par l'organisme d'inspection.
- 7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait en principe par l'organisme d'inspection.
- 7.3.2.7 Pour chaque mission d'essai, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. La demande d'essai sera envoyée par e-mail au laboratoire de contrôle. Dans le cas où le coût des contrôles est à charge du producteur, le producteur reçoit une copie de l'e-mail.
- 7.3.2.8 Dès que le producteur connaît les résultats d'essai de son échantillon d'essai, ceux-ci sont transmis par e-mail à l'organisme d'inspection, accompagnés de la formule du mélange.
- 7.3.2.9 Contrôle des résultats d'essai :

Les résultats d'essai sont évalués de la même manière que pour l'autocontrôle.

Essai de reproductibilité :

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

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

$$IndiceR = \frac{\Delta r_i}{\Delta r_m} \leq R$$

Où : Δr_i = la valeur Δr individuelle,

Δr_m = la valeur Δr moyenne pour le passant au tamis du type de produit en question,

R = la valeur limite de l'indice R, suivant le tableau ci-dessous :

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

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

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

7.3.2.10 Si le résultat d'un essai comparatif ne satisfait pas, un contre-essai est effectué pour tous les essais sur l'enrobé.

Le contre-essai est effectué sur le cinquième échantillon d'essai de l'échantillonnage (art. 7.3.2.3).

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

7.4 RAPPORT

Cet article contient les règles concernant les rapports établies par l'organisme d'inspection.

7.4.1 Rapport d'inspection

7.4.1.1 Les remarques mentionnées dans le rapport d'inspection sont classées comme suit :

- remarques de type A :

ce sont des remarques sur (des manquements qui conduisent à) des mélanges bitumineux non conformes ;

- remarques de type B :

ce sont des remarques sur des manquements susceptibles de conduire à des mélanges bitumineux non conformes ;

- remarques de type C :

ce sont des remarques des manquements n'ayant pas d'impact immédiat sur la conformité des mélanges bitumineux.

Le producteur prend des mesures concernant les remarques mentionnées dans le rapport d'inspection dans un délai spécifique. Ce délai est généralement de trois semaines, sauf indication contraire sur le rapport d'inspection lui-même.

7.5 SUIVI DES MANQUEMENTS

Cet article décrit ce qui est attendu du producteur lorsque des divergences sont constatées lors de la surveillance externe.

7.5.1 Mesures en cas de manquements

- 7.5.1.1 De plus, le rapport d'inspection peut mentionner les actions attendues du producteur, les délais imposés à cet effet et la manière dont l'implémentation doit être démontrée.

7.6 SYSTEME D'EVALUATION

Cet article décrit comment la surveillance externe est suivi 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.

8 PLAINTES ET SANCTIONS

Ce chapitre contient les règles concernant les plaintes entrantes et sortantes et les sanctions prises par l'organisme de certification.

8.2 SANCTIONS

Cet article décrit les règles relatives aux sanctions. Les sortes de sanctions sont expliquées.

8.2.2 Sortes de sanctions

8.2.2.1 Contrairement à ce qui est mentionné dans le Règlement général de certification CRC 01 COPRO, les sanctions suivantes sont distinguées dans le cadre de la certification des enrobés bitumineux et selon la gravité de l'infraction ou du manquement :

- **AVERTISSEMENT** : le titulaire de certificat est averti que le maintien ou la répétition de l'infraction ou du manquement durant un certain délai met en doute la capacité du producteur à garantir la continuité de la conformité de la partie de production en question et peut donner lieu à une sanction plus lourde ;
- **SUSPENSION DE LIVRAISON AUTONOME** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer les parties de production concernées sans autorisation préalable de l'organisme de certification. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ; cette sanction n'est en principe pas appliquée dans le cadre de la certification des enrobés bitumineux ;
- **SUSPENSION DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer l'article produit concerné durant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **SUSPENSION DU CERTIFICAT** : aucun article produit ne peut être livré sous la marque COPRO par le titulaire de certificat pendant une période. L'autocontrôle et la surveillance externe sont poursuivis sans restriction ;
- **RETRAIT DE LA FICHE TECHNIQUE** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer l'article produit concerné. La surveillance externe en ce qui concerne l'article produit concerné est abandonnée ;
- **RETRAIT DU CERTIFICAT** : le titulaire de certificat ne peut plus livrer ses enrobés sous la marque COPRO. La surveillance externe est abandonnée.

8.2.3 Publication des sanctions

8.2.3.2 La suspension de la fiche technique ou du certificat, la restriction du certificat et le retrait de la fiche technique ou du certificat peuvent également être signalés par l'organisme de certification au service d'enregistrement de l'autorité.

8.2.4 Raisons de sanction

- 8.2.4.1 En plus de l'article 8.2.4.1 du Règlement général de certification les manquements suivants peuvent également donner lieu à un avertissement (liste non exhaustive) :
- l'absence de mesures correctives ou actions correctives lorsque les résultats de l'autocontrôle et/ou de la surveillance externe ne sont pas conformes ;
 - le défaut d'informer le client et l'organisme de certification dans le cas d'une livraison non-conforme ;
 - le défaut d'informer l'organisme de certification dans le cas de manquements déterminés à l'article 6.3.1.1.
- 8.2.4.4 En plus de l'article 8.2.4.4 du Règlement général de certification les manquements suivants peuvent également donner lieu au retrait du certificat (liste non exhaustive) :
- la falsification des documents de livraison des matières premières et/ou des enrobés ;
 - l'usage de bons de livraison portant le même numéro d'ordre et des données différentes ;
 - la reproduction du poinçon d'authentification de l'organisme de certification utilisé sur les notes justificatives, fiches techniques, bons de livraison vierges pour les enrobés, et cetera ;
 - la livraison d'un enrobé sans utilisation d'un bon de livraison vierge imprimé sous la supervision de l'organisme de certification ;
 - l'usage d'une note justificative et/ou fiche technique s'écartant de l'exemplaire original authentifié par l'organisme de certification et portant le même code.
-

ANNEXE A : MANUEL QUALITE

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

Organigramme :

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

Descriptions des fonctions et désignation des responsables :

Les descriptions des fonctions contiennent au moins :

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

De ces descriptions, il doit entre autres ressortir qui est autorisé à prendre des mesures pour éviter des produits non-conformes et qui identifie et enregistre les problèmes de qualité des produits.

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

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

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

La sous-traitance peut se rapporter à l'autocontrôle (laboratoire externe, laboratoire du producteur), le chargement des enrobés, le transport des enrobés.

Ces procédures décrivent au moins :

- les activités qui se rapportent à la sous-traitance, comme par exemple : essais, entretien, étalonnages, ... ;
- les conditions d'acceptation auxquelles le sous-traitant doit répondre pour entrer en ligne de compte ;
- les accords : fixer les modalités dans un accord écrit avec : détermination des prestations, obligations mutuelles, résultats définitifs attendus (livraisons d'échantillons, délai de divulgation des résultats, la méthode de communication, demande d'essai, ...) ;
- la manière dont la sous-traitance est suivie.

Procédure d'audits internes :

Cette procédure décrit au moins :

- la planification des audits internes (en fonction de l'importance) ;
- la réalisation des audits internes ;
- l'enregistrement des audits internes ;
- la diffusion des résultats des audits internes (renseigner le personnel concerné) ;
- le suivi des mesures correctives et des actions correctives ;
- l'enregistrement des mesures correctives et des actions correctives par le responsable concerné.

Procédure pour l'évaluation périodique par la direction :

Cette procédure décrit au moins :

- la réalisation des évaluations périodiques : méthode, fréquence (min. 1/an), liste de contrôle avec les points à contrôler :
 - évaluation étude et synthèse des manquements ;
 - évaluation étude plaintes et suivi (dans le but de vérifier si les procédures de qualité doivent être adaptées) ;
 - évaluation des actions correctives (avec leur efficacité) ;
 - évaluation du fonctionnement général des procédures de qualité ;
 - évaluation de la conformité des produits ;
- l'enregistrement des évaluations périodiques ;
- le suivi et l'enregistrement des actions à prendre à la suite des évaluations périodiques.

Procédure pour le traitement des manquements :

Cette procédure décrit au moins :

- la garantie (dans la mesure du possible) que des produits non-conformes ne sont pas utilisés ;
- l'enregistrement du manquement ;
- l'examen et le suivi du manquement ;
- la prise de mesures correctives et d'actions correctives ;
- l'enregistrement de mesures correctives et d'actions correctives.

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

Système de gestion de documents :

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

Le producteur prévoit en outre une liste récapitulative de tous les documents de référence valides : règlements, circulaires, PTV, normes, cahiers des charges, méthodes d'essai, notes justificatives, fiches techniques, déclarations de conformité, étiquettes CE, et cetera (avec la mention de la version et de la date d'émission).

Procédures relatives à la maîtrise de la production :

Les procédures relatives aux matières premières décrivent au moins :

- l'acceptation des fournisseurs, avec en particulier :
 - la communication, par écrit, des exigences et tolérances à chaque fournisseur (par matière première) ;
 - la vérification que le fournisseur peut fournir, de manière suffisante et fiable, des matières premières d'une qualité et d'une conformité exigées ;
 - les matières premières qui peuvent être acceptées (liste récapitulative) ;
- l'information des fournisseurs, avec en particulier l'obtention des fiches techniques ;
- la commande des matières premières auprès du fournisseur ;
- l'apport des matières premières, avec en particulier :
 - le transport correct des matières premières (sans mélange, contamination ou dommage) ;
 - les actions en cas de fournisseurs ou matières premières non-acceptés (voir liste récapitulative) ;
 - le pesage des camions ;
 - l'établissement des bons d'apport ;
 - l'apport via un navire, l'apport direct à partir de la carrière, stockage intermédiaire sur un terrain externe ;
- le stock, avec en particulier :
 - l'identification des matières premières (tas, silos et cuves) ;
 - la détermination et le mesurage des quantités de chaque matière première en stock ;
 - l'identification et stockage des matières premières douteuses ou rejetées ;
 - le chauffage et le réglage de la température des liants ;
 - le mélange des liants ;
 - le nettoyage et éviter la pollution des cuves et conduites ;
 - l'assistance au déchargement des liants et autres matières premières ;
 - directives pour la tenue à jour du registre des matières premières (apport, consommation, stock réel, ...) ;
- l'expédition des matières premières, avec en particulier :
 - la livraison des matières premières à des clients entre autres ;
 - l'expédition des matières premières rejetées ;
- les matières premières livrées par le client, avec en particulier le traitement, le stockage et la maintenance de matières premières propres.

Les procédures relatives à la production décrivent au moins :

- le planning de production, avec en particulier :
 - l'établissement et la diffusion du planning hebdomadaire ;
 - l'établissement et la diffusion du planning quotidien ;
 - l'établissement et la diffusion du planning modifié ;
- le processus de production, avec en particulier :
 - la production des enrobés bitumineux (mise en œuvre, production, passage à d'autres matières premières, ...) ;
 - le remplissage du pré-dosage ;
 - le dosage des additifs ;
 - le choix du tas d'agrégat d'enrobé ;
 - l'adaptation de la recette ;
 - l'adaptation des fiches de production ;
 - le traitement et l'expédition des matières premières en surplus (sortie) ;
 - le traitement, l'évacuation et l'enregistrement des excédents de production ;
 - la tenue à jour du registre de la production ;
 - la manière selon laquelle la conformité avec les exigences est maintenue.

Les procédures relatives au traitement, au stockage et à la livraison des enrobés bitumineux décrivent au moins :

- le stockage séparé des enrobés bitumineux, avec en particulier :
 - les mesures prises pour éviter le refroidissement, la ségrégation, l'égouttage, l'oxydation et la séparation des enrobés bitumineux ;
 - les caractéristiques des silos de stockage (référence au dossier technique) ;
 - le mode d'emploi des silos de stockage et le chargement des camions (instructions de chargement) ;
- le pesage des camions, avec en particulier une mention claire d'où la responsabilité du producteur se termine et à partir d'où la responsabilité du client commence ;
- la commande et la conservation des documents de livraison vierges, avec en particulier la fiche des signatures pour la commande des bons de livraison vierges ;
- l'établissement des documents de livraison, avec en particulier :
 - la traçabilité des enrobés bitumineux par rapport au CRP ;
 - le lien entre le CRP et le bon de livraison ;
- la tenue à jour des expéditions au dépotoir ;
- la tenue à jour des retours des enrobés bitumineux du chantier ;
- la tenue à jour du registre des livraisons des enrobés bitumineux.

Procédures relatives aux contrôles :

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

- le contrôle d'acceptation, avec en particulier :
 - le contrôle d'entrée des matières premières lors de l'apport ;
 - le contrôle des documents de livraison ;
 - les instructions en ce qui concerne les résultats et données de contrôle ;
- le contrôle des matières premières en stock avec la mention des contrôles et essais, méthodes d'essai, fréquences et tolérances ; ici une attention particulière est prêtée :
 - au contrôle sensoriel des granulats, liants et additifs en stock ;
 - au contrôle des caractéristiques des additifs ;
 - à l'enregistrement des résultats et données de contrôle et la tenue à jour du registre des essais.

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

- le contrôle de la recette ;
- le contrôle visuel des systèmes de pesage et dosage ;
- le contrôle du fonctionnement correct du pré-dosage ;
- le contrôle sensoriel du fonctionnement correct du dosage d'additifs ;
- le contrôle du fonctionnement correct des thermomètres ;
- le contrôle de la température des liants dans les cuves ;
- le contrôle de la température des enrobés bitumineux ;
- le contrôle du CRP ;
- le suivi des prestations de la centrale d'enrobage par rapport aux tolérances.

Des directives claires sont données en ce qui concerne l'enregistrement des résultats et des données de contrôle.

Les procédures relatives aux contrôles sur les enrobés bitumineux décrivent au moins :

- les contrôles et essais sur les enrobés bitumineux avec la mention des méthodes d'essai, fréquences et tolérances ;
- le contrôle de l'aptitude des camions ;
- le contrôle de la propreté des camions.

Les deux derniers points de contrôle sont particulièrement importants pour les transporteurs externes.

Une attention particulière est également prêtée :

- au contrôle sensoriel des enrobés bitumineux ;
- à la manière selon laquelle le laboratoire est informé d'une fréquence d'essai du niveau X ou Y ;
- à l'enregistrement des résultats et données de contrôle et la tenue à jour du registre des essais.

Les procédures relatives aux contrôles sur le stockage et la livraison des enrobés bitumineux décrivent au moins :

- les vérifications, contrôles et enregistrements concernant les silos de stockage qui démontrent que les enrobés bitumineux restent utilisables (conformes) ;
- la vérification du fonctionnement correct du pont-bascule et de l'ordinateur et imprimante(s) qui s'y rapportent.

Procédures relatives à l'équipement de contrôle :

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

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

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

Les procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage décrivent au moins les directives générales pour l'enregistrement des données (les directives spécifiques sont reprises dans les procédures séparées).

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

En ce qui concerne l'archivage on précise :

- le moment d'archivage (après quel délai) ;
- ce qui est archivé ;
- l'emplacement d'archivage ;
- le temps d'archivage (quel délai).

Une attention particulière est prêtée à l'archivage des documents sur ordinateur et au sujet des copies de sauvegarde et leurs mises à disposition.

Personnel et formation :

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

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

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

ANNEXE B : DOSSIER TECHNIQUE

B.1 Description générale de l'unité de production

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

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

B.2 Description du stockage des matières premières

La description du stockage des matières premières contient au moins :

- pour les granulats :
 - sur quel type de surface ;
 - la séparation entre les différents tas ;
 - l'identification des différents tas ;
 - la manière selon laquelle les stocks sont mesurés (géomètre, ...) ;
- pour les agrégats d'enrobés :
 - sur quel type de surface ;
 - la séparation entre les différents tas ;
 - l'identification des différents tas ;
 - la manière selon laquelle les stocks sont mesurés ;
- pour les fillers d'apport :
 - le nombre de silos ;
 - la capacité de chaque silo ;
 - la répartition de base des différents fillers parmi les silos ;
 - la sécurité anti-surcharge ;
 - les raccordements entre les silos (transfert actif ou passif) ;
 - la manière selon laquelle les stocks sont mesurés (pondéralement, sonar, ...) ;
- pour les fines récupérées :
 - le nombre de silos ;
 - la capacité de chaque silo ;
 - le contenu (type de fines récupérées) de chaque silo ;
 - la sécurité anti-surcharge ;

- les raccordements entre les silos (transfert actif ou passif) ;
- pour les liants :
 - le nombre de cuves ;
 - la capacité de chaque cuve ;
 - la répartition de base des différents liants parmi les cuves ;
 - la sécurité anti-surcharge ;
 - les possibilités de transférer ou de mélanger les liants ;
 - la manière selon laquelle les stocks sont mesurés (pondéralement, sonar, ...) ;
- pour les additifs :
 - la manière selon laquelle les différents additifs sont stockés et mis à l'abri des circonstances météorologiques ;
 - la manière selon laquelle les stocks sont mesurés.

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

La description détaillée de la centrale d'enrobage et du processus de production contient au moins un organigramme du processus de production et les points suivants :

- le trajet des granulats :
 - le pré-dosage : nombre de silos de pré-dosage, méthode réglage, identification des différents silos ; vibrateurs, cribles de pavés avec leur maillage ;
 - cribles : nombre et maillage ;
 - la possibilité de production via by-pass ;
 - les trémies chaudes de granulats : nombre, capacité par trémie, rangée de trémies simple ou double ;
 - le pesage des granulats : type de bascule (suspension, progressif/dégressif), ordre de pesage ;
- le trajet des agrégats d'enrobés :
 - le pré-dosage : nombre de silos de pré-dosage, méthode de réglage, identification des différents silos, vibrateurs, cribles de pavés avec leur maillage ;
 - une description du transport vers le tambour parallèle ou vers le malaxeur ;
 - la capacité du stockage de l'agrégat d'enrobé chaud ;
 - le pesage d'agrégats d'enrobés : type de bascule (suspensions, progressif/dégressif) ;
 - transport entre la bascule et le malaxeur ;
- le trajet du filler d'apport :
 - une description du réseau de conduites entre les silos et la bascule (vis sans fin, intersections, ...) ;
 - le silo tampon pour la bascule : capacité, signal pour remplissage ;
 - le choix du filler d'apport : manuel, lié à une recette ;
 - le pesage du filler : nombre de bascules, type de bascule (suspension, progressif/dégressif) ;
 - le transport entre la bascule et le malaxeur ;

- le trajet des fines récupérées :
 - le type de dépoussiérage : sec ou humide ;
 - le type des filtres de l'installation des filtres ;
 - une description de la pré-séparation gros/fin ;
 - une description du transport de chaque fraction et du réseau de conduites jusqu'à la bascule (vis sans fin, intersections, ...) ;
 - le silo tampon pour la bascule : capacité, signal pour remplissage ;
 - le choix des fines récupérées : manuel, lié à une recette ;
 - le pesage des fillers : nombre de bascules, type de bascule (suspension, progressif/dégressif) ;
 - le transport entre la bascule et le malaxeur ;
- le trajet du liant :
 - une description du réseau de conduites entre les cuves et la bascule (pompes, intersections, reconduites, ...) ;
 - le silo tampon pour la bascule : capacité, signal pour remplissage ;
 - le choix du liant : manuel, lié à une recette ;
 - le pesage du liant : nombre de bascules, type de bascule (suspension, progressif/dégressif) ;
 - le transport entre la bascule et le malaxeur ;
- le trajet des additifs : description de la méthode de dosage par additif : manuel ou automatisé, silos tampons, pesage, ... ;
- le malaxage : ordre de dosage des différentes matières premières, type de malaxeur (régime, nombre d'axes, nombre de pales) ;
- le stockage des enrobés bitumineux :
 - la manière selon laquelle l'enrobé bitumineux est transféré du malaxeur au silo de stockage ;
 - le choix du silo de stockage (manuel, lié à une recette) ;
 - la fermeture des silos de stockage en haut ;
 - une description de l'isolation des silos de stockage ;
 - le nombre de silos, l'identification et la capacité ;
 - la possibilité de chargement direct ;
 - les endroits d'où la sortie des silos de stockage peut être commandée ;
 - le pesage de la quantité déchargée.

B.4 Description des mesurages de température

La description détaillée des mesurages de température contient au moins le type de thermomètre (PT100, IR, ...), où le mesurage se fait (lieu exact), les possibilités en termes de lecture et d'enregistrement sur le CRP et ceci pour les températures suivantes :

- la température de gaz de combustion du tambour de séchage ;
- la température de gaz de combustion du tambour parallèle ;
- les granulats, à la sortie du tambour de séchage et dans les trémies chaudes pour les granulats ;
- les agrégats d'enrobés, à la sortie du tambour parallèle et dans les silos tampons ;
- les liants dans les cuves et dans les conduites ;
- les fillers ;
- l'enrobé, à la sortie du malaxeur et dans les silos de stockage ;
- éventuelles autres températures mesurées.

B.5 Echantillonnages

La description d'où et comment on peut prélever des échantillons des différentes matières premières et des enrobés.

B.6 Enregistrement continu du processus de production (CRP)

La description du CRP contient au moins :

- la marque de la commande informatisée de la centrale d'enrobage ;
- le nombre de recette programmables ;
- comment faire une sauvegarde du CRP ;
- une copie d'un exemple de production avec une légende ;
- une copie des totaux journaliers des matières premières et des mélanges avec une légende ;
- une copie des totaux mensuels des matières premières et des mélanges avec une légende ;
- comment l'enregistrement du processus de production se fait en cas de complète commande manuelle ;
- comment l'enregistrement du processus de production se fait en cas de correction de la recette ;
- comment l'enregistrement du processus de production se fait au cas où le dosage d'un mélange est corrigé manuellement.

ANNEXE C : ETABLISSEMENT DES REGISTRES

C.1 Registre des matières premières

C.1.1 Liste récapitulative pour les granulats :

Le résumé des gravillons et des sables peut être tenu d'après l'exemple suivant :

Matière première	Sorte	Calibre	Classe	Origine	Fournisseur
gravillon	grès	2/6,3	Aa2 I f1	Steenhuffel	Pillaert

Date	Apport (tonnes)	Livraison (tonnes)	Apport cumulatif (tonnes)	Contrôles
				N° d'essai
départ 2022			0,0	
05/01/2022	29,8		29,8	G-008
06/01/2022	30,4		60,2	
08/01/2022	58,7		118,9	
27/01/2022	112,3		231,2	
28/01/2022	88,9		320,1	
janvier	320,1	0,0		
13/02/2022	91,8		411,9	
14/02/2022	120,4		532,3	G-024
15/02/2022	138,7		671,0	BENOR
23/02/2022	60,6		731,6	BENOR
24/02/2022		10,6	731,6	livré (vendu)
février	400,9	10,6		
...	...	...	...	...
...	...	...	...	...
total 2022	1.348,2	241,8		

C.1.2 Liste récapitulative pour toutes les autres matières premières:

Matière première	Sorte	Classe	Marque	Origine	Fournisseur
liant	PmB	45/80-50	COPRO	Antwerpen	Blackwell

Date	Apport (tonnes)	Consommation (tonnes)	Livraison (tonnes)	Stock calculé (tonnes)	Stock réel (tonnes)	Contrôles
						N° d'essai
départ 2022				50,4	50,4	
05/01/2022	29,8	14,6		65,6		
06/01/2022	30,4	18,1		77,9		
08/01/2022		44,3		33,6	35	
14/01/2022		18,2		15,4	17	
27/01/2022		10,9		4,5		G-013
28/01/2022	88,9	72,1		21,3	20	
janvier	149,1	178,2				
13/02/2022	91,8	89,8		23,3		
14/02/2022		4,3		19,0		
15/02/2022		18,0		1,0	0	
23/02/2022	60,6	57,8		3,8		
24/02/2022			3,8	0,0	0	restant consommé comme 50/70
février	152,4	169,9	3,8			
...	...	...	...	...	...	...
...	...	...	...	...	...	...
total 2022	972,5	988,5				

C.2 Registre de la production

C.2.1 Fiche de production :

FICHE DE PRODUCTION RECETTE 3A7	Fiche n° 3A7-001
--	-------------------------

Temps de malaxage minimum		Producteur	sa VAN DAELE
Temps de pré-malaxage (sec)	10 s	Unité de production	Steenhuize
Temps de post-malaxage (humide)	25 s	Type d'enrobé	AB-3A1
Temps de malaxage (complet)	40 s	Note justificative	0803 / 64 / 2020 / 13NE-3145 / 0

Valeur de consigne pour la centrale d'enrobage (%)					
Date	05/01/2021	...			
Numéro d'essai	A-018	...			
Fraction de tamis :					
18 - 40	25	...			
8 - 18	18,5	...			
3 - 8	11	...			
0 - 3	37,5	...			
Fines récupérées	1,5	...			
Filler d'apport 2A	6,5	...			
Liant 50/70	4,8	...			
Liant					
AE Tas OL2					
Total	104,8	...			
Valeur de consigne pour le pré-dosage					
Sable de l'Escaut	17	...			
Sable de conc. calcaire	20	...			
Pierre calcaire 2/6	...	...			
Pierre calcaire 6/14	...	...			
Pierre calcaire 14/20	5	...			
...		...			

Dosage des additifs	
Fibres de cellulose	
Trinidad	...
Colorant	
...	
...	

Intervalles de températures lors de la production (°C)	
Gravillon et sable	180 - 200
Agrégats d'enrobés	Pas d'application
Filler	Pas d'application
Liant	160 - 180
Enrobé	155 - 175

C.3 Registre des essais

C.3.1 Traitement statistique des essais sur les matières premières :

Matière première	Sorte	Calibre	Classe	Origine	Fournisseur
gravillon	porphyre	2/6,3	f1 Gc85/15 G25/15	Geraardsbergen	Dedoncker

Date	Numéro d'essai	Granularité (%): passant au tamis (mm)															
		40	31,5	20	16	14	12	10	8	6,3	4	2	1	0,5	0,25	0,125	0,063
05/01/2022	G-004						100	99	97	90	53	7	1	1	1	0	0,3
17/01/2022	G-017						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
01/02/2022	G-022						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/02/2022	G-028						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/02/2022	G-034						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
15/03/2022	G-039						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
24/04/2022	G-051						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
13/05/2022	G-062						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/05/2022	G-066						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/05/2022	G-073						...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
Moyenne (10)							100,0	99,3	96,4	93,2	49,2	8,9	1,8	0,9	0,7	0,4	0,29
Résultat maximum							100	100	99	95	61	13	2	1	1	1	1,1
Résultat minimum							100	98	90	87	42	5	1	1	0	0	0,1
Exigence maximum							100	100		99	80	15	2				1,0
Exigence minimum							100	98		85	25	0	0				0,0
Variation maximale											± 15						

C.3.2 Traitement statistique des essais sur les enrobés :

Type	Note justificative
APO-A	803 / 64 / 2019 / 12RE-3146 / 0

Date	Numéro d'essai	Temp. (°C)	Bit. (%)	Granularité (%) : passant au tamis (mm)										Conforme	
				40	31,5	20	16	14	12	10	...	0,125	0,063	C _i	C _{m10}

05/01/2022	A-004	171	4,7	100	100	97	83	79	77	70	...	11	6,7	C	C
17/01/2022	A-017	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
01/02/2022	A-042	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/02/2022	A-078	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/02/2022	A-088	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	C	NC
15/03/2022	A-139	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
24/04/2022	A-151	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
13/05/2022	A-192	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
19/05/2022	A-201	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
27/05/2022	A-234	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
Moyenne (10)		174	4,53	100,0	100,0	95,3	84,2	79,5	78,1	69,5	...	12,1	6,91	-	-
Formule du mélange		-	4,4	100	100	98	86	81	79	71	...	10	6,2	-	-
Résultat maximum		183	4,9	100	100	98	90	85	84	73	...	13	7,4	-	-
Résultat minimum		162	3,9	100	100	94	81	77	75	68	...	9	6,3	-	-
Ecart-type		-	0,32	0,00	0,00	0,61	0,70	1,15	1,89	2,11	...	1,19	0,99	-	-
Exigence maximum		180	4,7	100	100	100							7,7	-	-
Exigence minimum		150	4,1	100	98	93							4,7	-	-

C.4 Registre des livraisons des enrobés

C.4.1 Liste récapitulative journalière :

Date	Type	Note justificative	Quantité produite (tonnes)	Quantité livrée (tonnes)	N° d'essai	Remarque
01/07/2022	APO-A	803/64/2019/12NE-3852/0	261,3	160,5	A-316 A-317	100 tonnes tenues en stock
	APT-C	803/64/2019/14NE-4357/0	28,9	28,5		
	SMA-C2	803/64/2020/51NE-5123/2	291,4	289,2	A-318 A-319	
	Total journalier		581,6	478,2		
02/07/2022	APO-A	803/64/2019/12NE-3852/0	281,6	280,5	A-320	
	SMA-C2	803/64/2020/51NE-5123/2	381,3	380,1	A-321 A-322 A-323	
	APO-B	803/64/2019/12RB-3159/1	123,2	121,9		
	AB 10 50/70	803/64/2019/10NE-9456/0	13,7	13,8		
	Total journalier		799,8	796,3		
03/07/2022 216	SMA-C2	803/64/2020/51NE-5123/2	219,7	218,1	A-325	
	APO-D	803/64/2019/13NE-3951/0	81,0	79,9	A-324	
	APT-C	803/64/2019/14NE-4681/0	295,8	264,9	A-326 A-327	30 tonnes pour concassés d'enrobés P5
	Total journalier		596,5	562,9		
04/07/2022	ZOA-B2	803/64/2020/71NE-7220/1	661,8	504,2	A-328 A-329 A-330 A-331	157 tonnes pour concassés d'enrobés P5
	Total journalier		661,8	504,2		
05/07/2022	ZOA-B2	803/64/2020/71NE-7220/1	414,5	413,9	A-332 A-334	
	AB 14 50/70	803/64/2019/10RB-9874/0	132,4	131,2	A-333	
	Total journalier		546,9	545,1		
...	...		...	...		
...	...		...	...		
Total			12.412	12.392		

ANNEXE D : CODE DE LA NOTE JUSTIFICATIVE

La quatrième partie du code de la note justificative commence par cinq caractères définis, suivi du numéro de produit.

Le premier et le deuxième caractère répondent au tableau ci-dessous :

Code	Type du producteur suivant le PTV 864	Exemples
10	béton bitumineux classe PE ou PB	AB 10 surf 50/70
11	béton bitumineux classe OE ou OB type 1	AB-1B1, BB-1B
12	béton bitumineux classe OE ou OB type APO	APO-A, APO-B
13	béton bitumineux classe OE ou OB type 3	AB-3A1, BB-3B
14	béton bitumineux classe OE ou OB type 4	AB-4C2, BB-4D
15	béton bitumineux classe OE ou OB type 5	AB-5D1
16	béton bitumineux classe OE ou OB pour couche intermédiaire pour revêtement de béton	ABT-B1
17	béton bitumineux classe OE ou OB à module élevé	AVS-B3, AHV-B, EME
18	béton bitumineux classe OE ou OB type 8 béton bitumineux classe OE ou OB suivant les spécifications de performance pour couches d'usure	BB-8E APT-C, AGT
19	béton bitumineux classe OE ou OB pour couche de fondation	GB-2, asphalte maigre
20	béton bitumineux très mince classe PE ou PB	AZDL 6,3 A 50/70, BBTM 4 B 50/10
21	béton bitumineux très mince classe OE ou OB	RMD-C2
...		
30	enrobé souple classe PE ou PB	SA b-10-d-250/330 Type A
...		
40	'hot rolled asphalt' classe PE ou PB	HRA 0/10F surf 35/50
42	'hot rolled asphalt' classe OE ou OB type 2	AB-2C
...		
50	'splittmastixasphalt' classe PE ou PB	SMA 10 50/85-65
51	'splittmastixasphalt' classe OE ou OB	SMA-C2
...		
70	béton bitumineux drainant classe PE ou PB	ZOAB 14 50/85-65
71	béton bitumineux drainant classe OE ou OB type ZOA	ZOA-C2, ED-B2
72	béton bitumineux drainant classe OE ou OB type RMTO	RMTO-C6
73	béton bitumineux drainant classe OE ou OB type ZOAP	ZOAP-B1
74	béton bitumineux drainant classe OE ou OB type PEO	PEO-A
75	béton bitumineux drainant classe OE ou OB type PET	PET-A
...		
90	béton bitumineux ultra mince classe PE ou PB	BBUM
91	béton bitumineux ultra mince classe OE ou OB type RUMG	RUMG-C1
92	béton bitumineux ultra mince classe OE ou OB type SME	SME-C2
...		
01	enrobé pierreux	GOSA, OSA
02	enrobé sableux	
03	enrobé à sable et gravier	
04	mastic d'asphalte	
...		

Les articles produits pour lesquels le tableau ci-dessus ne prévoit pas de code, le code sera attribué par l'organisme de certification.

Le troisième caractère est :

- 'N' dans le cas où l'article produit ne contient pas d'agrégat d'enrobé ;
- 'R' dans le cas où l'article produit contient un agrégat d'enrobé.

Le quatrième caractère est :

- 'E' pour les articles produits de la classe OE ou PE ;
- 'B' pour les articles produits de la classe OB ou PB.

Le cinquième caractère est '-', pour faire la distinction avec le numéro d'article produit.

Exemple :

803 / 64 / 2019 / 13RE-3125 / 0

Cette note justificative a les caractéristiques suivantes :

- *le producteur a un certificat COPRO pour enrobés bitumineux, avec identification 803 / 64,*
- *la note justificative a été introduite en 2019,*
- *il s'agit d'un article produit classe OE/PE (E) béton bitumineux (1) avec de l'agrégat d'enrobé (R) qui satisfait aux spécifications pour AB-3 (3) ; le producteur a opté pour le numéro de produit 3125,*
- *il s'agit de la version originale de la note justificative (version 0).*

ANNEXE E : PROCEDURE POUR LA REMISE D'UNE NOTE JUSTIFICATIVE ET FICHE TECHNIQUE SUIVANT « STANDAARDBESTEK 250 »

E.1 Remise d'une nouvelle note justificative

Lors de la remise pour enregistrement, le producteur envoie les documents suivants à l'organisme de certification :

- la note justificative ;
- l'étude préliminaire sur base de PradoWeb ;
- une copie du rapport d'essai au cas où les essais ont été effectués par un laboratoire externe ;
- un extrait du Cahier Spécial des Charges au cas où il s'agirait d'un mélange qui est remis suivant un Cahier Spécial des Charges ;
- les données demandées à l'article 4.7.4.4, pour autant qu'elles ne sont pas déjà en possession de l'organisme de certification.

La fiche technique correspondante est introduite par le biais de COPRO Extranet.

E.2 Remise d'une note justificative adaptée

Dans la procédure de AWW *"Toegestane wijzigingen binnen een zelfde verantwoordingsnota voor bitumineuze mengsels"* il est décrit quand une formule du mélange modifiée peut encore être acceptée dans une note justificative existante, quelles vérifications sont nécessaires et quand une nouvelle note justificative et/ou une nouvelle fiche technique doit être introduite.

Si lors d'une modification de la formule du mélange, une note justificative et/ou une fiche technique est à nouveau remise, la remise se fait alors comme décrit au point E.1.

Lorsque la version du « Standaardbestek » change, le producteur doit remettre au moins une nouvelle version de la fiche technique existante. (Il est également possible que le producteur doive remettre une toute nouvelle note justificative quand la formule du mélange ne satisfait plus au niveau « Standaardbestek ».)

E.3 Octroi de l'enregistrement

Lorsque la note justificative remise est en ordre, l'organisme de certification en avertit le producteur par écrit afin qu'il puisse délivrer les matières premières, pour la réalisation de l'essai d'orniérage et d'autres essais éventuels, au 'Afdeling Wegenbouwkunde'.

Une fois que tous les résultats d'essai et la classe de construction résultant de ceci sont connus, la fiche technique est complétée et est ensuite validée par le producteur et COPRO.

COPRO fournit une note justificative authentifiée par COPRO au producteur.

Le certificat d'enregistrement et les rapports d'essai s'y rapportant qui ont été établis par 'Afdeling Wegenbouwkunde' sont également transmis par COPRO au producteur.
