



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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

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

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT

TRA 67 BENOR

BENOR

TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
WAPENINGSNETTEN EN GRIDS VAN METAAL
ONDER HET
BENOR-MERK

Versie 5.0 van 2021-03-15

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

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

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798
0156
RPR Brussel

© COPRO

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	4
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	5
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	5
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	6
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	6
2.2	DOELSTELLINGEN.....	7
2.3	SCOPE	8
2.4	CERTIFICAAT	10
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	11
2.7	TECHNISCHE FICHE	13
3	DE SPELERS.....	14
3.2	CERTIFICATIE-INSTELLING	14
3.3	KEURINGSINSTELLING	15
3.4	LEVERANCIER	16
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	17
4.2	MATERIEEL	17
4.3	GRONDSTOFFEN EN HALFPRODUCTEN.....	18
4.5	PRODUCT.....	19
4.6	KWALITEITSPLAN	21
4.7	TYPE-ONDERZOEK.....	24
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	25
5.2	AANVRAAGPERIODE	25
6	ZELFCONTROLE.....	26
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	26
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	28
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	32
7	EXTERN TOEZICHT	33
7.2	INSPECTIES	33
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	35
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	38
8	KLACHTEN EN SANCTIES.....	39
8.2	SANCTIES.....	39
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	40
9.1	FINANCIELE REGELS	40
9.2	TARIEVEN.....	40

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

In dit artikel wordt de definitie gegeven van enkele specifieke termen, gevolgd door een verklaring van de in dit Toepassingsreglement gebruikte afkortingen. Deze artikels zijn aanvullend op artikel 1.1 van de toepasselijke PTV's.

1.1.1 Definities

Dwarsrichting	De richting loodrecht op de machinerichting (dwars).
Dwarsversteviger	De draad die, tussen dubbele torsies, ingeweven wordt in dwarsrichting. Ook versterkingsdraad genoemd.
Halfproduct	Resultaat van een industriële activiteit of proces. Deze activiteit of dit proces kan uitgevoerd zijn door de producent van de wapeningsnetten en grids van metaal – al dan niet op dezelfde productie-eenheid – of door een onafhankelijke leverancier van het halfproduct. Die leverancier kan eventueel afzonderlijk gecertificeerd zijn volgens dit Toepassingsreglement. In dit toepassingsreglement worden staaldraad en de zinkaluminiumlegering beschouwd als halfproducten.
Machinerichting	Weefrichting van het wapeningsnet; langsrichting.
Monsterneming	Het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel met de bedoeling er controles op uit te voeren.
Neggedraad	De strak liggende draad die aan de vrije randen van het wapeningsnet wordt meegeweven. Ook zelfkantdraad genoemd.
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 dit toepassingsreglement verstaan we onder product wapeningsnetten of grids van metaal.
Weefdraad	De draad waaruit het wapeningsnet geweven is.

1.1.2 Afkortingen

PTV	Technische Voorschriften
TAR	Tariefreglement

1.1.3 Referenties

CRC 01 BENOR	Algemeen certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het BENOR-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 10204	Producten van metaal – Soorten keuringsdocumenten
EN 15381	Geotextiel en aan geotextiel verwante producten - Vereiste eigenschappen voor het gebruik in wegverhardingen en asfaltdekkingen
PTV 867-1	Technische Voorschriften voor Wapeningsnetten van metaal
PTV 867-2	Technische Voorschriften voor Grids van metaal
RNR 67	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibratie en controle van controleapparatuur voor wapeningsnetten en grids van metaal
TAR BENOR	Tariefreglement voor productcertificatie in het kader van het BENOR-merk
TAR 67	Tariefreglement voor de productcertificatie van Wapeningsnetten en grids van metaal

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 CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

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

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

Het is niet toegestaan om wijzigingen aan te brengen in de originele, door de Sectorale Commissie goedgekeurde en/of door vzw BENOR geregistreerde certificatiereglementen.

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 5.0, die versie 4.0 vervangt.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 15 maart 2021.

1.3.3 Registratie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door het bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 23 april 2021.

Dit Toepassingsreglement werd bij vzw BENOR ingediend op 23 april 2021.

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

Vragen of opmerkingen over de certificatiereglementen worden gericht aan de sectorale organisatie of 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 CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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 de sectorale organisatie.

De structuur van dit Toepassingsreglement volgt de structuur van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR 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 BENOR van toepassing.

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

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 wapeningsnetten en grids van metaal. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.
- 2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de sectorale organisatie, 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 BENOR-merk is een vrijwillig merk waarvan het Bureau voor Normalisatie eigenaar is.

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

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

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

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

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

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

2.3 SCOPE

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

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 wapeningsnetten en grids van metaal.

Daarbij kan gekeken worden naar:

- de implementatie en follow-up van het kwaliteitsplan;
- het type-onderzoek van een fabricaat;
- de ingangscntrole van de halfproducten die zal worden gebruikt bij de productie;
- de inzet van geschikt personeel en materieel;
- de eigenlijke productie;
- de controles op de halfproducten;
- de controles op het productieproces;
- de controles op de wapeningsnetten en grids van metaal;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn:

- de verschillende types wapeningsnetten van metaal zoals vermeld in PTV 867-1 artikel 3.5;
- de verschillende types grids van metaal zoals vermeld in PTV 867-2 artikel 3.5.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond wapeningsnetten en grids van metaal. De output zijn conforme wapeningsnetten en grids van metaal, 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 en halfproducten valt eveneens onder de productcertificatie.

De leverancier gebruikt de juiste grondstoffen en halfproducten en eventueel kan worden voorzien om gecertificeerde grondstoffen of halfproducten te gebruiken of een controle uit te voeren op de gebruikte grondstoffen en halfproducten. In functie van de resultaten van deze controle neemt de leverancier de gepaste maatregelen.

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

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

- producten die buiten de scope van de productcertificatie vallen;
- de niet-gecertificeerde uitvoering van het bouwwerk.

2.3.5 Toepassingsreglement

2.3.5.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het BENOR-certificaat en het gebruik van het BENOR-merk bij wapeningsnetten en grids van metaal volgens de technisch voorschriften weergegeven in artikel 2.3.7.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.7.

2.3.5.2 De BENOR-certificatie van wapeningsnetten en grids van metaal is een vrijwillige certificatie.

2.3.5.3 Voor producten waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het BENOR-certificaat slechts uitgereikt, nadat de leverancier voldaan heeft aan alle regels betreffende de CE-markering.

2.3.6 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.6.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie van wapeningsnetten en grids van metaal TAR 67.

2.3.7 Referentiedocumenten

2.3.7.1 De toepasselijke norm voor wapeningsnetten van metaal is EN 15381. Voor grids van metaal is er geen toepasselijke norm.

2.3.7.2 In het kader van de BENOR-certificatie zijn er geen toepasselijke bestekken.

2.3.7.3 De toepasselijke technische voorschriften zijn PTV 867-1 en PTV 867-2.

2.3.7.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn niet van toepassing.

2.3.9 Vrijgestelde productiedelen waarop het BENOR-merk niet van toepassing is

2.3.9.1 Er zijn geen wapeningsnetten en grids van metaal die altijd worden geleverd buiten het BENOR-merk.

2.3.9.2 De volgende productiedelen kunnen geleverd worden buiten het BENOR-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 BENOR-merk en erbuiten is niet toegelaten;
- fabricaten die geleverd worden buiten België.

2.3.9.6 De in dit Toepassingsreglement voorziene frequenties voor de zelfcontrole en de controles in het kader van het externe toezicht worden gerespecteerd voor de niet-vrijgestelde productiedelen.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

- 2.4.2.1 Elk certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van wapeningsnetten en grids van metaal, 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 wapeningsnetten en grids van metaal in overeenstemming te brengen met de referentiedocumenten.

2.4.3 Het certificaat

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

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

De leverancier mag zijn fabricaten identificeren door middel van een interne identificatie. De overeenkomst tussen de interne identificatie en de fabricaten wordt door de leverancier duidelijk gemaakt.

2.5.2 Publieke identificatie

De officiële en commerciële benaming beantwoorden aan de regels van:

- PTV 867-1 voor wapeningsnetten;
- PTV 867-2 voor grids.

2.5.3 Identificatie met het BENOR-merk

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

Elke rol of palet van wapeningsnet(ten) wordt voorzien van een etiket met daarop:

- alle vereiste gegevens volgens:
 - PTV 867-1 voor wapeningsnetten;
 - PTV 867-2 voor grids;
- 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;
- van zodra het certificaat uitgereikt wordt, wordt er verwezen naar het BENOR-merk bij elk gecertificeerd fabricaat volgens de regels van artikel 2.6.4. Daarbij wordt
 - ofwel PTV 867-1 vermeld, aangevuld met het type wapeningsnet volgens PTV 867-1 artikel 3.5;
 - ofwel PTV 867-2 vermeld, aangevuld met het type grid volgens PTV 867-2 artikel 3.5.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Bij niet-gecertificeerde fabricaten mag niet verwezen worden naar een code van technische fiche, noch naar het BENOR-merk. Op de rol of palet van het fabricaat mag het BENOR-merk niet gebruikt worden.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 De leveringsbonnen worden onderverdeeld in:

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

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

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

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

Elke leveringsbon wordt opgemaakt in minstens het volgende aantal exemplaren:

- 1 origineel exemplaar voor de bestemming;
- 1 afschrift voor de leverancier of verdeler.

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

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.2 Alle resultaten die vermeld worden op de technische fiche zijn gebaseerd op het type-onderzoek en worden vermeld in het verslag van het type-onderzoek.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van wapeningsnetten of grids van metaal moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.

3 DE SPELERS

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

3.2 CERTIFICATIE-INSTELLING

Dit artikel geeft informatie en regels rond de werking van de certificatie-instelling.

3.2.5 Maatschappelijke zetel en secretariaat

- 3.2.5.1 De enige certificatie-instelling voor de certificatie van wapeningsnetten en grids van metaal is COPRO.

3.3 KEURINGSINSTELLING

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

3.3.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.3.2.1 Voor wapeningsnetten en grids van metaal treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.3.2.2 Niet van toepassing.
- 3.3.2.3 Niet van toepassing.

3.4 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van wapeningsnetten of grids van metaal en dus ook bij de productcertificatie. Een leverancier kan een producent, verdeler of invoerder zijn. Hij is de speler die verantwoordelijk is voor het verzekeren dat wapeningsnetten en grids van metaal beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.4.2 Mogelijke leveranciers

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

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

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

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

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot een gecertificeerd wapeningsnet of grid van metaal te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme halfproducten maakt dit personeel wapeningsnetten of grids van metaal op een bepaalde productie-eenheid. Soms moet er initieel een type-onderzoek worden uitgevoerd. De productie en alles wat daarbij komt kijken moet gebeuren volgens een gedocumenteerd kwaliteitsplan.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

4.2.2.2 De leverancier kan voor een deel of het geheel van de controles in het kader van de zelfcontrole beroep doen op een extern laboratorium, waarop de eisen volgens artikel 3.5 van toepassing zijn.

4.2.2.3 Een laboratorium dat betrokken is bij de zelfcontrole van een leverancier is uitgesloten voor het uitvoeren van controles op wapeningsnetten en grids van metaal en de grondstoffen of halfproducten van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.

Van deze regel kan worden afgeweken in de volgende gevallen:

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

4.2.2.4 Voor de volgende controles mag de leverancier een beroep doen op een extern laboratorium:

- de controle van de chemische samenstelling voor de bepaling van de staalkwaliteit van de staaldraad;
- de trekproef voor de bepaling van de treksterkte van het wapeningsnet in langsrichting;
- de pull-out proef voor de bepaling van de verankering van de dwarsverstevigers.

Alle andere controles vermeld in artikel 6.2.5 en 6.2.6 worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd.

4.3 GRONDSTOFFEN EN HALFPRODUCTEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen en halfproducten.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen en halfproducten

- 4.3.1.1 De grondstoffen en halfproducten voldoen aan de eisen van:
- PTV 867-1 voor grondstoffen en halfproducten voor wapeningsnetten;
 - PTV 867-2 voor grondstoffen en halfproducten voor grids.

4.3.2 Validatie van grondstoffen en halfproducten

- 4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen en halfproducten die bij een productie kunnen worden gebruikt.
- 4.3.2.2 De leverancier beschikt over de technische fiche en het eventuele certificaat van elke gevalideerde grondstof en halfproduct.
- 4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte halfproducten, worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2.3). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de halfproducten (bonnummer, batchnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen en halfproducten

De aanvoer van alle grondstoffen en halfproducten wordt bijgehouden. De registratie van deze aanvoer gebeurt volgens artikel 6.1.2.3.

4.3.4 Opslag van grondstoffen en halfproducten

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen en halfproducten

Niet van toepassing.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met wapeningsnetten en grids van metaal zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van deze wapeningsnetten en grids van metaal.

4.5.1 Periode van activiteit

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

De certificatie-instelling voorziet een minimum aan externe toezicht in geval de productie of levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft (art. 7.2.3.2).

Wanneer de productie en levering onder het BENOR-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 conformiteit van de wapeningsnetten en grids van metaal behouden zou blijven na een onderbreking van de periode van activiteit, kan de keuringsinstelling een bijkomende inspectie uitvoeren voorafgaand aan de heropstart van de productie.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

Niet van toepassing.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Wapeningsnetten van metaal voldoen aan PTV 867-1.

Grids van metaal voldoen aan PTV 867-2.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

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

4.5.8 Levering van het product

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

4.6 KWALITEITSPAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 Het kwaliteitshandboek bevat de volgende onderdelen:

- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
- terminologie;
- organisatiestructuur:
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen (art. 4.1);
 - procedures in verband met het uitbesteden van controles of activiteiten;
- kwaliteitsfollow-up:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsfollow-up, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van afwijkingen;
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen, identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de 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;
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met de bepaling van de eisen voor de grondstoffen en halfproducten, de productie en de wapeningsnetten en grids van metaal;

- procedures in verband met productie;
- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met het type-onderzoek;
- procedures in verband met controles op de grondstoffen en halfproducten, het productieproces en de wapeningsnetten en grids van metaal; deze procedure vermeldt:
 - de eisen;
 - de controle- of proefmethoden;
 - de controlefrequenties;
- procedures in verband met controleapparatuur (onder andere gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

De specifieke inhoud van het kwaliteitshandboek wordt aangegeven in het Toepassingsreglement.

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

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

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

- h) de door de certificatie-instelling gewaarmerkte verslagen van de type-onderzoek;
- i) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde alternatieven op het Toepassingsreglement;
- j) in voorkomend geval, de door de certificatie-instelling goedgekeurde correlatieverslagen voor alternatieve controle- en proefmethoden.

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

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

4.7 TYPE-ONDERZOEK

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

4.7.1 Algemeen

- 4.7.1.1 De regels voor het type-onderzoek zijn vermeld in de toepasselijke PTV artikel 3.6.
- 4.7.1.2 Het type-onderzoek wordt in principe uitgevoerd door de leverancier. Als de leverancier bepaalde controles van het type-onderzoek niet zelf uitvoert, moeten die gebeuren bij een extern laboratorium dat beantwoordt aan artikel 3.5.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de type-onderzoeken is vastgelegd in de toepasselijke PTV artikel 3.6.

4.7.3 Eisen

- 4.7.3.1 De controles die per type-onderzoek moeten worden uitgevoerd zijn vastgelegd in de toepasselijke PTV.
- 4.7.3.2 Het fabricaat van het type-onderzoek moet overeen komen met het vooropgestelde fabricaat en conform zijn aan de toepasselijke PTV.
- 4.7.3.3 De omstandigheden waarbij het type-onderzoek wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat.

4.7.7 Herhaald type-onderzoek

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

Het externe toezicht op het uitvoeren van het type-onderzoek wordt beschreven in artikel 7.2.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

Dit artikel handelt over de periode tussen de 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

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode bedraagt 12 maanden.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal controles is drie per kenmerk en per gecertificeerd fabricaat. De drie recentste proefresultaten moeten bovendien conform zijn.

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal vergelijkende proeven waarvan de resultaten conform zijn volgens artikel 7.3.2, is drie. Alle resultaten van de drie recentste vergelijkende proeven moeten bovendien conform zijn.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

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

6 ZELFCONTROLE

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

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de type-onderzoeken:

Dit register bevat alle verslagen van de type-onderzoek van de gecertificeerde fabricaten.

Register van de grondstoffen en halfproducten:

De leverancier van de wapeningsnetten en grids van metaal zorgt voor een naspeurbare registratie van:

- een overzicht van de door de producent gevalideerde grondstoffen en halfproducten (art. 4.3.2.1);
- de technische fiches en eventuele certificaten van de grondstoffen en halfproducten (art. 4.3.2.2);
- de data, de gegevens, de hoeveelheden en de herkomst van de aangevoerde grondstoffen en halfproducten (art. 4.3.3);
- de leveringsdocumenten van de aangevoerde grondstoffen en halfproducten (art. 4.3.3);
- de resultaten van de ingangscntrole op de grondstoffen en halfproducten: ofwel de proefverslagen van de door de leverancier van de wapeningsnetten en grids van metaal uitgevoerde proeven, ofwel de keuringsrapporten van de leverancier van de grondstof of het halfproduct (volgens artikel 6.2.3).

Register van de productie:

De leverancier zorgt voor een naspeurbare registratie van:

- de te gebruiken halfproducten in elk fabricaat (art. 4.3.2.3);
- de procesgegevens rond de productie van de wapeningsnetten of grids;

- de hoeveelheid vervaardigde wapeningsnetten en grids van metaal per productiedag en per fabricaat, met vermelding van hun identificatie; eventueel afgekeurde producties worden duidelijk vermeld.

Register van de proeven:

In dit register worden alle goede en slechte controleresultaten die betrekking hebben op de wapeningsnetten en grids van metaal opgenomen, evenals het gegeven gevolg aan elk niet-conform resultaat.

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

Register van de voorraad en de leveringen:

De leverancier bewaart een afschrift van alle leveringsbons, in olopende volgorde (art. 4.5.8.3).

In het register wordt een onderscheid gemaakt tussen:

- de leveringsbonnen van de producent - dat deel moet beschikbaar zijn bij de producent en bij de certificaathouder of verdeler;
- de leveringsbonnen van de certificaathouder of verdeler - dat deel hoeft alleen beschikbaar te zijn bij de certificaathouder of verdeler.

Register van de controleapparatuur:

De leverancier zorgt voor een naspeurbare registratie van:

- het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 67;
- de ijkcertificaten, kalibratie- en controleverslagen van de controleapparatuur, geklasseerd per instrument.

Register van de klachten:

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

- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid of bij de leverancier, overeenkomstig de afspraken met de keuringsinstelling.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie kan de keuringsinstelling de bladzijden van de registers waarmerken.
- 6.1.2.9 Alle registers mogen digitaal worden bijgehouden. Op verzoek van de keuringsinstelling kan een afdruk op papier worden gemaakt.

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.2 Controlelocaties

De keuringsinstelling kan een externe toezicht organiseren:

- op de productie-eenheid,
- bij de verdeler, een invoerder of op een opslagplaats van de leverancier;
- in een laboratoriumruimte op een andere locatie.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen en halfproducten

De leverancier van de wapeningsnetten en grids van metaal voert de controle van de grondstoffen en halfproducten uit volgens de procedure opgenomen in zijn kwaliteitshandboek (art. 4.6.2.2). Daarbij worden minstens de volgende controles uitgevoerd:

Controle op de staaldraad voor wapeningsnetten ⁽¹⁾	Frequentie
Staalkwaliteit:	
chemische samenstelling van het staal	elke levering ⁽²⁾ OF 1 / jaar / leverancier staaldraad
Afmetingen:	
diameter weefdraad en neggedraad	1 / productiedag
dwarsdoorsnede dwarsversteviger	
Treksterkte:	
weefdraad en neggedraad	1 / productiedag
dwarsversteviger	
Corrosiebescherming:	
massa zinkaluminiumbedekking weefdraad en neggedraad	1 / productiedag
massa zinkaluminiumbedekking dwarsversteviger	
hechting zinkaluminiumbedekking weefdraad en neggedraad	1 / productiedag
hechting zinkaluminiumbedekking dwarsversteviger	
(1) De controlemethodes zijn volgens PTV 867-1.	
(2) De controle mag worden uitgevoerd door de leverancier van de staaldraad. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.	

Controle op de staaldraad voor grids ⁽¹⁾	Frequentie
Staalkwaliteit:	
chemische samenstelling van het staal	elke levering ⁽²⁾ OF 1 / jaar / leverancier staaldraad

Afmetingen:		
	diameter	1 / productiedag
Corrosiebescherming:		
	massa zinkbedekking	1 / productiedag
	hechting zinkbedekking	1 / productiedag
<p>(1) De controlemethodes zijn volgens PTV 867-2.</p> <p>(2) De controle mag worden uitgevoerd door de leverancier van de staaldraad. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.</p>		

Controle op de staalkoord voor grids ⁽¹⁾	Frequentie
Samenstelling:	
	visuele controle
	1 / productiedag grid
Treksterkte	1 / productiedag grid
Rek bij breuk	1 / productiedag grid
<p>(1) De controlemethodes zijn volgens PTV 867-2.</p>	

Controle op de zinkaluminiumlegering voor wapeningsnetten ⁽¹⁾	Frequentie	Methode
Samenstelling legering	volgens procedure kwaliteitshandboek	PTV 867-1
Zuiverheidsgraad van het zink	elke levering ⁽¹⁾	leverancier
<p>(1) De controle wordt uitgevoerd door de leverancier van het zink. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.</p>		

Controle op het zink voor grids	Frequentie	Methode
Zuiverheidsgraad van het zink ⁽¹⁾	elke levering ⁽¹⁾	leverancier
<p>(1) De controle wordt uitgevoerd door de leverancier van het zink. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.</p>		

Controle op de drager voor grids	Frequentie	Methode
Massa per oppervlakte-eenheid	1 / levering met een minimum van 1 / 20.000 m ² ⁽¹⁾	leverancier
	1 / 2 leveringen drager met minimum van 1 / 250.000 m ² ⁽²⁾	PTV 867-2
Hoeveelheid vastgehouden bindmiddel	1 / jaar	PTV 867-2
<p>(1) De controle wordt uitgevoerd door de leverancier van de drager. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.</p> <p>(2) Als het resultaat van een zelfcontrole niet conform is, wordt voor de volgende vier leveringen de frequentie verhoogd tot één proef per levering, met een minimum van één proef per 50.000 m².</p>		

Van elke uitgevoerde controle maakt de leverancier een proefverslag op. Alle proefverslagen van proeven op grondstoffen en halfproducten worden bewaard in het register van de grondstoffen en halfproducten.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De controle van de halfproducten gebeurt volgens artikel 6.2.3.

De controle van het productieproces gebeurt door de producent volgens de procedure opgenomen in het kwaliteitshandboek (art. 4.6.2.2).

6.2.6 Zelfcontrole op de wapeningsnetten en grids van metaal

De leverancier voert de controle van de wapeningsnetten en grids van metaal uit volgens de procedure opgenomen in zijn kwaliteitshandboek (art. 4.6.2.2). Daarbij worden minstens de volgende controles uitgevoerd per fabricaat en per productielijn:

Controle op wapeningsnetten	Frequentie	Methode
Treksterkte van het wapeningsnet:	1 / semester / fabricaat	PTV 867-1
in langsrichting		
in dwarsrichting		
Geometrie van het wapeningsnet:	3 / productieweek	
maasbreedte		
afstand tussen de dwarsverstevigings met verankering		
breedte en lengte van een wapeningsnet		
Corrosiebescherming	doorlopend	zintuiglijke controle

Controle op grids	Frequentie	Methode
Knooppunten van de staalkoorden	doorlopend	zintuiglijke controle
Treksterkte van het grid	1 / productiedag ⁽¹⁾	PTV 867-2
Geometrie van het grid:	1 / productieweek	
afstand tussen de staalkoorden		
afstand tussen de verbrossingspunten		
breedte van een grid		
afmetingen van de marges	1 / jaar	
lengte van een grid		
Massa van een rol grid van metaal	1 / productieweek	
Corrosiebescherming	doorlopend	zintuiglijke controle
<p>(1) Elke productiedag wordt de berekening van de treksterkte uitgevoerd volgens PTV 867-2 artikel 4.2. Daarbij wordt gebruik gemaakt van:</p> <ul style="list-style-type: none">- ofwel de treksterktes die werden verkregen op de staalkoorden uit één monster grid;- ofwel de vlottende gemiddelden van de opeenvolgende controles van de treksterktes die werden verkregen op de staalkoorden genomen uit de grids, in het kader van de controles volgens artikel 6.2.3.		

Van elke uitgevoerde controle maakt de leverancier een proefverslag op. Alle proefverslagen van proeven op wapeningsnetten en grids van metaal worden bewaard in het register van de proeven.

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 67.

6.3 FOLLOW-UP VAN AFWIJINGEN

Dit artikel geeft aan wat de leverancier moet ondernemen bij afwijkingen.

6.3.1 Behandeling van afwijkingen

6.3.1.1 De regels die gevolgd worden bij vaststelling van de niet-conformiteit van een product, worden beschreven in artikels 6.3.2, 6.3.3 en 6.3.4.

6.3.3 Vaststelling van een niet-conformiteit vóór de levering van het product

6.3.3.4 Om te vermijden dat afgekeurde producten onder het BENOR-certificaat worden geleverd moeten ze worden vernietigd of moet het BENOR-merk van de afgekeurde producten worden verwijderd.

6.3.6 Vaststelling van een niet-conform proefresultaat

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

- a) De leverancier aanvaardt het resultaat.
- b) Het resultaat wordt als niet-representatief of onbetrouwbaar beschouwd. Er moet dan onmiddellijk een interne tegenproef op een nieuw monster worden uitgevoerd. Dit nieuwe monster wordt genomen:
 - van dezelfde levering grondstof of dezelfde productie halfproduct;
 - van dezelfde rol wapeningsnet of grid, bemonsterd net naast de locatie van de eerste monsterneming.

Het proefresultaat van die tegenproef is doorslaggevend.

Ofwel is het proefresultaat van de tegenproef eveneens ontoereikend.

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

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

6.3.8 Vaststelling van een afwijking bij de controleapparatuur

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

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

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

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

- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 67;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van afwijkingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het Toepassingsreglement, de tussenkomst van de keuringsinstelling vereisen;
- de bijkomende controles verricht als gevolg van een sanctie, opgelegd door de certificatie-instelling (art. 8.2);
- de bijkomende controles op verzoek van de leverancier.

7.2.3 Planning en frequentie van de inspecties

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

7.2.3.2 In de regel zijn er minstens vier inspecties per jaar bij de certificaathouder.

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

Het minimum externe toezicht voor het geval de productie of levering onder het BENOR-merk onderbroken blijft (art. 4.5.1) bestaat uit een inspectie binnen een termijn van vier jaar.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

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

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

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat die worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier. De toestemming wordt schriftelijk aangevraagd bij de certificatie-instelling.

7.3.1.3 De controles die worden uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling staan vermeld onder artikel 6.2 en gebeuren als volgt:

Controle voor wapeningsnetten
Afmetingen staaldraad: <ul style="list-style-type: none">- diameter weefdraad en neggedraad- dwarsdoorsnede dwarsversteviger
Treksterkte: <ul style="list-style-type: none">- weefdraad en neggedraad- dwarsversteviger
Corrosiebescherming: <ul style="list-style-type: none">- massa zinkaluminiumbedekking weefdraad en neggedraad- massa zinkaluminiumbedekking dwarsversteviger- hechting zinkaluminiumbedekking weefdraad en neggedraad- hechting zinkaluminiumbedekking dwarsversteviger
Samenstelling van de zinkaluminiumlegering
Treksterkte van het wapeningsnet: <ul style="list-style-type: none">- in langsrichting- in dwarsrichting
Geometrie van het wapeningsnet: <ul style="list-style-type: none">- maasbreedte- afstand tussen de dwarsverstevigers met verankering- breedte en lengte van een wapeningsnet
Corrosiebescherming: <ul style="list-style-type: none">- zintuiglijke controle

Controle voor grids
Afmetingen staaldraad: - diameter
Corrosiebescherming staaldraad: - massa zinkbedekking - hechting zinkbedekking (in voorkomend geval)
Samenstelling staalkoord: - zintuiglijke controle
Treksterkte staalkoord
Rek bij breuk staalkoord
Massa per oppervlakte-eenheid van de drager
Hoeveelheid vastgehouden bindmiddel
Knooppunten van de staalkoorden: - zintuiglijke controle
Treksterkte van het grid
Geometrie van het grid: - afstand tussen de staalkoorden - afstand tussen verbrossingspunten - breedte en lengte van een grid - afmetingen van de marges
Corrosiebescherming: - zintuiglijke controle

De producent organiseert zich zodanig dat deze controles kunnen worden uitgevoerd tijdens de inspecties bij de productie-eenheid.

- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.10 De controleresultaten worden op dezelfde wijze beoordeeld als bij de zelfcontrole.
- 7.3.1.11 De leverancier onderzoekt waarom het resultaat van de proef die uitgevoerd werd onder toezicht van de keuringsinstelling niet conform is of afwijkt van de resultaten van de vorige proeven. Daarbij worden de regels van artikel 6.3 gevolgd.

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

Afwijkende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling kunnen leiden tot een sanctie en bijkomende interne of externe controles, opgelegd door de certificatie-instelling.

7.3.2 Vergelijkende proeven

7.3.2.2 Het aantal standaard vergelijkende proeven is gelijk aan het aantal standaard inspecties.

De voorziene vergelijkende proeven zijn:

Controle voor wapeningsnetten
Afmetingen staaldraad: - diameter weefdraad en neggedraad - dwarsdoorsnede dwarsversteviger
Treksterkte staaldraad: - weefdraad en neggedraad - dwarsversteviger
Corrosiebescherming: - massa zinkaluminiumbedekking weefdraad en neggedraad - massa zinkaluminiumbedekking dwarsversteviger - hechting zinkaluminiumbedekking weefdraad en neggedraad - hechting zinkaluminiumbedekking dwarsversteviger

Controle voor grids
Afmetingen staaldraad: - diameter van elke staaldraad van het staalkoord
Corrosiebescherming staaldraad: - massa zinkbedekking van elke staaldraad van het staalkoord - hechting zinkbedekking van elke staaldraad van het staalkoord (in voorkomend geval)
Treksterkte staalkoord
Rek bij breuk staalkoord

7.3.2.3 Elke monsterneming omvat drie deelmonsters genomen uit eenzelfde rol.

Een deelmonster wordt onderzocht door de leverancier, in principe in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Het tweede deelmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium. Het derde deelmonster wordt door de leverancier in geschikte omstandigheden bewaard voor het geval een tegenproef vereist is.

7.3.2.6 Het transport van de proefmonsters naar het controlelaboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling binnen de vijf werkdagen volgend op de monsterneming. Het transport is op kosten van de leverancier.

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

7.3.2.9 Elk resultaat van de vergelijkende proeven wordt door de keuringsinstelling getoetst aan de vooropgestelde waarden van de technische fiche en aan de eisen van de toepasselijke PTV 867.

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

7.6 EVALUATIESYSTEEM

Dit artikel beschrijft op welke wijze het externe toezicht wordt opgevolgd door de keurings- en certificatie-instelling. De door de certificatie-instelling eventueel opgelegde sancties worden besproken in hoofdstuk 8.

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van externe 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.

8.2.4 Aanleidingen tot een sanctie

- 8.2.4.1 Aanvullend op artikel 8.2.4.1 van het Algemeen Certificatiereglement CRC 01 BENOR kunnen onder andere ook de volgende afwijkingen aanleiding geven tot een waarschuwing (niet limitatieve lijst):
- het niet inlichten van de klant en de certificatie-instelling bij vaststelling van een niet-conforme levering.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.1 FINANCIËLE REGELS

9.1.5 Bijkomende financiële regels

Niet van toepassing.

9.2 TARIEVEN

9.2.2 Certificatiebijdrage

De bedragen, de berekening en de periode voor de certificatiebijdrage worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 67.

9.2.3 Keuringsbijdrage

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

9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdrage wordt aangegeven in het Tariefreglement TAR 67.

De facturatie van de productiebijdrage gebeurt per kwartaal. Om de productiebijdrage te kunnen berekenen, geeft de leverancier op het einde van elk kwartaal, de tijdens die periode op de Belgische markt geleverde hoeveelheden door aan de certificatie-instelling. Deze aangifte moet gebeuren binnen de 10 werkdagen na het betreffende kwartaal.



APPLICATION REGULATIONS
FOR THE
PRODUCT CERTIFICATION
OF
METALLIC REINFORCEMENTS AND GRIDS
UNDER THE
BENOR MARK

Version 5.0 of 2021-03-15

COPRO A not-for-profit impartial product control body for the construction industry

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

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

VAT BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RLP Brussels

CONTENTS

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGY	3
1.2	AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS	4
1.3	STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS	5
1.5	QUESTIONS AND OBSERVATIONS	5
2	OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION.....	6
2.1	PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS.....	6
2.2	OBJECTIVES	7
2.3	SCOPE	8
2.4	CERTIFICATE	10
2.5	IDENTIFICATION OF THE PRODUCT	11
2.7	TECHNICAL DATA SHEET	13
3	THE STAKEHOLDERS	14
3.2	CERTIFICATION BODY	14
3.3	INSPECTION BODY.....	15
3.4	SUPPLIER.....	16
4	REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT.....	17
4.2	EQUIPMENT	17
4.3	RAW MATERIALS AND SEMI-FINISHED PRODUCTS.....	18
4.5	PRODUCT.....	19
4.6	QUALITY PLAN.....	21
4.7	TYPE TEST	24
5	OBTAINING A CERTIFICATE	25
5.2	APPLICATION PERIOD	25
6	SELF-MONITORING.....	26
6.1	REGISTRATION AND ARCHIVING.....	26
6.2	CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING	28
6.3	FOLLOW-UP OF DEVIATIONS	32
7	EXTERNAL SURVEILLANCE	33
7.2	INSPECTIONS	33
7.3	CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE	35
7.6	EVALUATION SYSTEM	38
8	COMPLAINTS AND SANCTIONS.....	39
8.2	SANCTIONS.....	39
9	RATES AND INVOICING	40
9.1	FINANCIAL RULES	40
9.2	RATES.....	40

1 INTRODUCTION

This chapter gives and explains some of the rules concerning the certification regulations.

1.1 TERMINOLOGY

This article defines some of the special terms and abbreviation used in these Application Regulations. These articles are supplementary to article 1.1 of the applicable PTVs.

1.1.1 Definitions

Machine direction	Weaving direction of the reinforcement mesh; longitudinal direction.
Product	Result of an industrial process or activity that is the subject of one or more reference documents. This a collective noun for all of the product articles and product types to which one and the same Application Regulations or certificate applies. In these application regulations, product means reinforcement mesh or metallic grids.
Sampling	Removing part or all of a product or building component with the intention of inspecting it.
Semi-finished product	<p>Result of an industrial activity or process. This activity or process may be carried out by the producer of the reinforcement mesh and metallic grids – whether or not at the same production unit – or by an independent supplier of the semi-finished product. This supplier may be individually certified according to these Application Regulations.</p> <p>In these Application Regulations, steel wire and the zinc aluminium alloy are considered as semi-finished products.</p>
Selvage wire	The taut wire that is woven along the free edges of the reinforcement mesh.
Transverse direction	The direction perpendicular to the machine direction (transverse).
Transverse stiffener	The wire between double twists that is woven in the transverse direction. Also called the reinforcement wire.
Weaving wire	The wire from which the reinforcement mesh is woven.

1.1.2 Abbreviations

PTV Technical prescriptions

TAR	Tariff regulations
TRA	Application Regulations

1.1.3 References

CRC 01 BENOR	General certification regulations for the product certification in the construction sector under the BENOR mark
CPR	Regulation (EU) N° 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 laying down harmonised conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC
EN 10204	Metallic products - Types of inspection documents
EN 15381	Geotextiles and geotextile-related products - Characteristics required for use in pavements and asphalt
PTV 867-1	Technical Requirements for Metal Reinforcement Mesh
PTV 867-2	Technical Requirements for Metallic Grids
RNR 67	Regulatory Note for calibrating and verifying monitoring equipment for reinforcement mesh and metallic grids
TAR BENOR	Tariff regulations for product certification in the context of the BENOR quality mark
TAR 67	Tariff regulations for product certification of reinforcement mesh and metallic grids

These Application Regulations specify dated and undated reference documents. For dated references, only the cited version applies. For undated references, the last version always applies, including any errata, addenda and amendments.

For any EN standards referred to in these Regulations, it shall always be the corresponding Belgian NBN EN publication that applies. The certification body may allow the use of a publication other than the Belgian publication, provided that the content is identical to the Belgian publication.

1.2 AVAILABILITY OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article describes how the certification regulations are made available.

The current version of the certification regulations is available free of charge on the certification body's website.

A printed version of the certification regulations can be ordered from the certification body. The certification body has the right to charge for these.

It is not permitted to make any modifications to the original certification regulations approved by the sectoral commission and/or registered certification regulations by the non-profit organisation BENOR.

1.3 STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS

This article refers to the data concerning the version, approval and ratification of these Application Regulations.

1.3.1 Status of these Application Regulations

These Application Regulations are DRAFT version 4.5, supersedes version 4.4 and will result in version 5.0 and then replace version 4.0.

1.3.2 Approval of these Application Regulations

These Application Regulations were approved by the Sectoral Commission on 15 March 2021.

1.3.3 Ratification of these Application Regulations

These Application Regulations were ratified by the COPRO governing body on 23 April 2021.

1.3.4 Registration of these Application Regulations

These Application Regulations were submitted to BENOR non-profit organisation on 23 April 2021.

1.5 QUESTIONS AND OBSERVATIONS

Questions or observations concerning the certification regulations must be sent to the sectoral organisation or the certification body.

2 OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION

This chapter indicates who is responsible for preparing the certification regulations. The objectives and scope of the product certification are described.

2.1 PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS

This article indicates who is responsible for preparing the various certification regulations.

2.1.2 Preparation of these Application Regulations

A specific Application Regulation shall be drawn up for each product. This is done in principle by a specialist technical sectoral commission on which the parties with an interest in the area of the product in question are represented. The sectoral organisation shall be responsible for organising the sectoral commission (art. 3.1.4).

The structure of these Application Regulations follows the structure of the General Certification Regulations CRC 01 BENOR, supplementing the provisions of the same.

With the exception of the additions and/or changes set out in these Application Regulations, the articles of the General Certification Regulations CRC 01 BENOR apply.

These articles refer to the articles of the General Certification Regulations CRC 01 BENOR.

2.2 OBJECTIVES

This article describes the objectives of the certification regulations and the product certification.

2.2.2 The goal of these Application Regulations

- 2.2.2.1 These Application Regulations contain all the specific and additional rules for the certification of metallic reinforcements and grids. They also contain the rules relating to applications for a certification and additional information.
- 2.2.2.2 The Application Regulations shall be used by the sectoral organisation, the certification bodies and the inspection body in carrying out their tasks, example given when dealing with the certification application and external surveillance.

2.2.3 The goal of the product certification

The BENOR mark is a voluntary mark that is owned by the Bureau for Standardisation.

The BENOR mark is intended to confirm the confidence in the actions taken by the supplier with regard to the declaration of the conformity of a product with the reference documents. These reference documents may be agreed in a public voluntary framework and may be based on Belgian, European or international legislation.

The BENOR mark thus offers the client a sufficient degree of certainty that the product satisfies the well-defined quality requirements.

The BENOR mark does not declare the product's conformity with its performance and characteristics as stated by the supplier, but confirms that a sufficient degree of confidence indicates that the supplier is permanently capable of guaranteeing the conformity of a product that it produces and/or supplies in accordance with the rules set out in the reference documents.

The BENOR mark acts in the public interest by promoting the best practices in construction and thus contributes to technical and economic progress.

These application regulations are, furthermore, conceived in such a way that precisely those aspects are safeguarded that are important for metallic reinforcements and grids according to the interested parties. This concerns, among other things, improving consumer protection, meeting the expectations of the market and defending the public interest.

Under no circumstances does the certification affect the liability of the supplier.

2.3 SCOPE

The scope of the product certification is described in this article. It states what is and what is not included in the product certification. The different types of certification regulations and reference documents are listed.

2.3.1 Object of product certification

2.3.1.1 The object of product certification is the control of production and supply of metallic reinforcements and grids.

In this regard, we can look at:

- implementing and monitoring a quality plan;
- the type testing of a product article;
- the receipt of the semi-finished products to be used in the production;
- the use of appropriate equipment and staff;
- the actual production;
- the controls on the semi-finished products;
- the controls on the production process;
- the controls on the metallic reinforcements and grids;
- the recording and archiving of all relevant data and results.

The product types that belong to the certified production part are:

- the different types of metal reinforcement mesh as stated in PTV 867-1 article 3.5;
- the different types of metallic grids as stated in PTV 867-2 article 3.5.

The input for the certification consists of all relevant requirements of the applicable reference documents relating to metallic reinforcements and grids. The output are conforming metallic reinforcements and grids, made traceable on the basis of a prescribed set of records of controls.

2.3.1.2 The conformity of the raw materials and semi-finished products used in production also falls under the product certification.

The supplier uses the appropriate raw materials and semi-finished products, and provision may optionally be made to use certified raw materials or semi-finished products or carry out a control on the raw materials and semi-finished products used. Depending on the results of this control, the supplier takes appropriate actions.

2.3.1.3 The conformity of the resulting work is not covered by the product certification.

The use of compliant metallic reinforcements and grids is an essential link in the realisation of a high quality and conforming construction. However, given that there are still parameters that are not covered by the certification of the metallic reinforcements and grids, this certification cannot fully guarantee that the resulting structure will meet the project owner's quality requirements. The parameters not covered by the product certification include:

- products not falling within the scope of the product certification;
- the uncertified execution of a project.

2.3.5 Application Regulations

2.3.5.1 These Application Regulations apply to the issue of a BENOR certificate and the use of the BENOR mark for metallic reinforcements and grids in accordance with at least one of the documents mentioned in article 2.3.7.

The applicable reference documents are set out in article 2.3.7.

2.3.5.2 BENOR certification of metallic reinforcements and grids is voluntary.

2.3.5.3 For metallic reinforcements and grids for which a harmonized EN standard applies, the BENOR certificate is only awarded after the supplier has complied with all the rules on the CE marking.

2.3.6 Additional regulations and circulars

2.3.6.3 The rates that apply in the context of product certification are included in the Tariff Regulations for the Certification of Products of metallic reinforcements and grids TAR 67.

2.3.7 Reference documents

2.3.7.1 The applicable standard for metal reinforcement mesh is EN 15381. There is no applicable standard for metallic grids.

2.3.7.2 There are no tender documents applicable to BENOR certification.

2.3.7.3 The applicable technical requirements are PTV 867-1 and PTV 867-2.

2.3.7.4 Other reference documents are not applicable.

2.3.9 Exempt production parts to which the BENOR mark does not apply

2.3.9.1 There are no metallic reinforcements and grids that are constantly delivered outside of the BENOR mark.

2.3.9.2 The following production parts are always delivered outside of the BENOR mark:

- products for which the characteristics unambiguously and recognisably to the customer differ from the certified products; alternately supplying a product under the BENOR quality mark and outside it is not permitted;
- products delivered outside Belgium.

2.3.9.6 The intervals provided for in these Application Regulations for factory production control and inspections in the context of external oversight are respected for the non-exempt production parts.

2.4 CERTIFICATE

This article describes the rules relating to the certificate.

2.4.2 Scope of the certificate

- 2.4.2.1 Each certificate is issued per product and per production unit. The scope of the certificate may be limited to the set of characteristics of metallic reinforcements and grids, as specified in these Application Regulations.
- 2.4.2.3 By issuing the certificate, the certification body acknowledges that there is a sufficient degree of confidence in the actions taken by the certificate holder in order to ensure the conformity of metallic reinforcements and grids to the reference documents.

2.4.3 The certificate

- 2.4.3.1 The certificate must contain at least the following information:
- the certificate number;
 - the identity of the certification body;
 - the identity and registered office of the certificate holder;
 - the identity, the identification number and the address of the production unit;
 - the reference documents;
 - the date of issue of the certificate;
 - a reference to the certification body's website, with regard to the validity of the certificate;
 - the scope of the certificate: metallic reinforcements and grids.

The certificate describes the product in accordance with the Application Regulations.

2.5 IDENTIFICATION OF THE PRODUCT

This article focuses on the identification of metallic reinforcements and grids. In addition to a public identification there is also the BENOR mark, which may be used by the certificate holder only under strict conditions.

2.5.1 Internal identification

The supplier may identify its products by means of an internal identification. The correspondence between the internal identification and the product is made clear by the supplier.

2.5.2 Public identification

The official and commercial name complies with the rules contained in:

- PTV 867-1 for reinforcement mesh;
- PTV 867-2 for grids.

2.5.3 Identification using the BENOR mark

The supply of a product article under the BENOR mark is illustrated by means of an identification marking on the product itself. This is done in accordance with article 2.6.3.

Each roll or palette of reinforcement mesh contains a label stating:

- all data required according to:
 - PTV 867-1 for reinforcement mesh;
 - PTV 867-2 for grids;
- the code of the product's technical datasheet (quick code) by means of the following: "Technical datasheet: quick code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)", where the quick code complies with article 2.7.2;
- as soon as the certificate is issued, reference is made to the BENOR quality mark for each certified product in accordance with the rules of article 2.6.4. In doing so
 - either PTV 867-1 is indicated, supplemented with the type of reinforcement mesh according to PTV 867-1 article 3.5;
 - or PTV 867-2 is indicated, supplemented with the type of grid according to PTV 867-2 article 3.5.

2.5.4 Identification of exempt production parts

In the case of non-certified products, no reference may be made to a code on the technical datasheet, nor to the BENOR quality mark. The BENOR quality mark may not be used on the product's roll or pallet.

2.5.5 Delivery note

2.5.5.1 The delivery notes are divided into:

- delivery notes for the delivery of the product from the producer to the supplier or distributor;
- delivery notes for the delivery of the product from the supplier or distributor to the customer.

2.5.5.2 The following information must be included on each delivery note from the producer to the supplier or distributor :

- name and, if possible, address of the producer;
- name and address of the production unit;
- name and contact details of the supplier or distributor;
- public identification of the product article (art. 2.5.2);
- product article technical data sheet's code (fast code) in the following form: "Technical data sheet: code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)" or TDS: code AAAA/CCCC", whereby the code satisfies article 2.7.2;
- departure date from the production unit;
- quantity per product article;
- mandatory data according to the applicable reference documents;
- once the certificate has been issued, reference may be made to the BENOR mark, for each certified product article, in accordance with the rules of article 2.6.4.

2.5.5.3 On each delivery note from the supplier or the distributor to the customer, at least the information mentioned in article 2.5.5.2 must be stated, supplemented with the customer's name and contact details. The date of leaving the production unit is replaced here by the date of delivery.

Each delivery note must be drawn up in at least the following number of copies:

- 1 original for the recipient;
- 1 copy for the supplier or distributor.

A distributor who is not the certificate holder may only refer to the BENOR quality mark on the delivery note under certain conditions (art. 2.6.6).

2.7 TECHNICAL DATA SHEET

2.7.1 General

- 2.7.1.2 All results stated on the technical datasheet are based on the type test and are stated in the type test report.
- 2.7.1.3 For each delivery of metallic reinforcements or grids, the client must be provided with the corresponding valid technical data sheet. This is made possible by the certification body's website.

3 THE STAKEHOLDERS

This chapter deals with the various parties involved in the product certification.

3.2 CERTIFICATION BODY

This article sets out information and rules concerning the functioning of the certification body.

3.2.5 Registered office and Secretariat

3.2.5.1 The only certification body for the certification of metallic reinforcements and grids is COPRO.

3.3 INSPECTION BODY

This article deals with the cooperation of the certification body with the inspection body.

3.3.2 Designation of the inspection body

3.3.2.1 COPRO acts as an inspection body for metallic reinforcements and grids.

3.3.2.2 Not applicable.

3.3.2.3 Not applicable.

3.4 SUPPLIER

This article deals with the supplier, the key player in the delivery of metallic reinforcements or grids and therefore also in the product certification. A supplier may be a manufacturer, distributor or importer. He is the player who is responsible for ensuring that metallic reinforcements and grids meets the requirements on which the certification is based and guarantees this to the client.

3.4.2 Possible suppliers

3.4.2.1 In these Application Regulations the term 'supplier' is used for an applicant or certificate holder.

The applicant or the certificate holder is responsible for ensuring that the rules of these Application Regulations and the applicable reference documents are complied with. It may pass on certain tasks to another supplier or to the producer, but, as applicant or certificate holder, it bears ultimate responsibility for this.

The supplier can also be the producer itself, a distributor, an exclusive distributor or an importer.

3.4.2.2 A certificate for a production unit may be applied for by the following:

- the manufacturer: by the production unit itself, or by the parent company;
- or by a supplier, distributor or importer.

4 REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT

This chapter describes what is required to achieve a certified metallic reinforcement or grid. In the first place, this means a competent staff. With appropriate equipment and compliant semi-finished products this staff manufactures metallic reinforcements or grids at a specific production unit. An initial type test is sometimes required. The production and everything that comes with it must be carried out in accordance with a documented quality plan.

4.2 EQUIPMENT

This article describes the rules relating to equipment.

4.2.2 Laboratory and control equipment

4.2.2.2 The supplier may refer to an external laboratory for some or all of the controls within the framework of the self-monitoring system, to which the requirements of article 3.5 are applicable.

4.2.2.3 A laboratory that is involved in the self-monitoring process of a supplier is excluded from carrying out controls on the metallic reinforcements and grids and raw materials or semi-finished products from the same supplier as part of the external supervision.

This rule may be waived in the following circumstances:

- in the absence of an alternative laboratory, it may still be used in the context of external surveillance; in this case, it may be required that the external surveillance is done in the presence of the control body;
- in controls under the supervision of the inspection body (art. 7.3.1) for which the supplier uses an accredited external laboratory; in this case the external control may be carried out by the same laboratory, while complying with the rules of article 7.3.1.

4.2.2.4 The supplier may call on an external laboratory for the following inspections:

- Inspection of the chemical composition for determining the steel quality of the steel wire;
- The tensile test for determining the tensile strength of the reinforcement mesh in the longitudinal direction;
- The pull-out test for determining the anchoring of the transverse stiffeners.

All other checks mentioned in articles 6.2.5 and 6.2.6 must be carried out by the supplier itself.

4.3 RAW MATERIALS AND SEMI-FINISHED PRODUCTS

This article describes the rules relating to raw materials and semi-finished products.

4.3.1 Requirements for raw materials and semi-finished products

- 4.3.1.1 The raw materials and semi-finished products must meet the requirements of:
- PTV 867-1 for raw materials and semi-finished products for reinforcement mesh;
 - PTV 867-2 for raw materials and semi-finished products for grids.

4.3.2 Validation of raw materials and semi-finished products

- 4.3.2.1 The supplier must have an overview of all the validated raw materials and semi-finished products that may be used in a production.
- 4.3.2.2 The supplier must have the technical data sheet and, if appropriate, the certificate for each validated raw material and semi-finished product.
- 4.3.2.3 The data on the semi-finished products actually used in a particular production run must be kept traceable by the supplier (art. 6.1.2.3). Traceability is guaranteed by reference to the unique identification of the semi-finished products (delivery note number, batch number ...).

4.3.3 Supply of raw materials and semi-finished products

The supply of all raw materials and semi-finished products is tracked. Registration of this supply is in accordance with article 6.1.2.3.

4.3.4 Storage of raw materials and semi-finished products

The supplier must take the necessary actions to guarantee the identification and quality of the raw materials and semi-finished products.

4.3.5 Disposal of raw materials and semi-finished products

Not applicable.

4.5 PRODUCT

This article describes the rules relating to metallic reinforcements and grids itself. This covers everything from the determination of the requirements, production, up to the delivery of the metallic reinforcements and grids.

4.5.1 Period of activity

4.5.1.1 Production may not remain at the same level throughout the year. If production is irregular or temporarily interrupted, or if the number of production periods is lower than the number of external standard inspections determined in article 7.2.3, the certificate holder may be required to notify the certification body in advance of the period of activity or interruptions, so that the external monitoring can be adapted accordingly.

The certification body provides a minimum of external control if production or supply under the BENOR quality mark remains interrupted (art. 7.2.3.2).

If production and delivery under the BENOR mark continue to be interrupted, the certificate holder can also opt at his own request for a suspension of the certificate in accordance with article 2.4.7.

4.5.1.2 In order to maintain confidence in the conformity of the reinforcement mesh and metallic grids after an interruption of the period of activity, the inspection body can carry out an additional inspection before restarting production.

4.5.2 Determination, evaluation and communication of the requirements

Not applicable.

4.5.3 Client's order

Not applicable.

4.5.4 Production planning

Not applicable.

4.5.5 Production plan

Not applicable.

4.5.6 Requirements for the product

4.5.6.1 Metal reinforcement mesh complies with PTV 867-1.

Metallic grids comply with PTV 867-2.

4.5.7 Waste disposal

The disposal of any waste or residual products must be carried out in a controlled manner by the supplier.

4.5.8 Delivery of the product

4.5.8.1 All delivery notes are kept in the stock and deliveries register in accordance with article 6.1.2.3.

4.6 QUALITY PLAN

This article describes the rules that are imposed on the supplier's quality plan. The quality plan includes a quality manual and a technical file. The quality manual relates to the organisation of the supplier and the different procedures. The technical file may be regarded as a supplementary file with lists, summaries and reports about all kinds of related issues.

4.6.2 Quality manual

4.6.2.2 The quality manual contains the following parts:

- composition:
 - summary of the content;
 - identification of procedures and documents;
- terminology;
- organisational structure:
 - organisation chart;
 - job descriptions (art. 4.1);
 - procedures relating to the outsourcing of controls and activities;
- quality monitoring:
 - procedures for authorising delivery and identifying the product;
 - procedures related to quality monitoring, with in particular a procedure for dealing with complaints; this special procedure specifies how a complaint is handled, who is responsible for it, recording it in the complaints register, the inquiry, possible corrective actions and the notification of all interested parties;
 - procedures related to dealing with deviations;
 - procedure related to measures for nonconforming production parts; this procedure covers at least the following elements:
 - immediate communication in writing to the client, the project owner, the certification body or any other interested party;
 - determining, defining, identifying and authenticating questionable or rejected production parts;
 - researching the causes and consequences of the deviation, including a risk analysis and assessment;
 - deciding to take corrective actions and corrective measures and implementing them;
 - assessing the effectiveness of the corrective actions and measures;
- document management system;
- production control:
 - procedures related to determining the requirements for raw materials and semi-finished products, production and reinforcement mesh and metallic grids;

- procedures relating to production;
- procedures relating to the production equipment (including maintenance, repairs, calibration);
- possible procedures relating to the type test;
- procedures relating to the controls on the raw materials and semi-finished products, the production process and the reinforcement mesh and metallic grids; this procedure specifies:
 - de requirements;
 - the inspection or testing methods;
 - the inspection intervals;
- procedures relating to the control equipment (use, calibration);
- procedures relating to registration and archiving;
- procedures relating to staff and training.

4.6.2.3 For those parts of the quality manual the supplier is required to notify the certification body immediately of any temporary or permanent change resulting in a discrepancy with the situation described in the quality manual:

- organogram;
- procedures related to the outsourcing of inspections or activities;
- the handling of nonconforming products;
- the handling of non-conforming production parts and inspections.

4.6.3 Technical file

4.6.3.2 The technical file contains:

- a) an overview of all equipment used during production, with a short description;
- b) a list of the names of members of staff involved in self-monitoring, including in particular the names of the quality manager, the self-monitoring manager(s) and their deputies, as well as those persons authorised to receive the inspection body's inspection reports;
- c) a list of the names of members of staff who may be involved in the production, delivery and control;
- d) an overview of the control equipment that may be used in the context of the self-monitoring process;
- e) if appropriate, a list of the external self-monitoring laboratories approved by the supplier, with an indication of the possible controls;
- f) a list of the valid versions of all applicable reference documents;
- g) the method of identifying the product;
- h) the type test reports authenticated by the certification body;
- i) where appropriate, the by the certification body approved derogations from the Application Regulations;
- j) if appropriate, the correlation reports approved by the certification body for alternative control and test methods.

- 4.6.3.3 For those parts of the technical file the supplier is required to notify the certification body immediately of any temporary or permanent change resulting in a discrepancy with the situation described in the technical file:
- the components stated under points a, b, e and g of article 4.6.3.2.

4.7 TYPE TEST

This article deals with the required type testing of the product. It is more commonly called (Initial) Type Testing or ITT. It is possible that a distinction may be made between an initial type test and a repeat type test.

4.7.1 General

- 4.7.1.1 The rules for the type test are stated in the applicable PTV article 3.6.
- 4.7.1.2 The type tests shall in principle be carried out by the supplier. If the supplier does not itself conduct certain controls of the type test, these shall be performed by an external laboratory that satisfies the requirements of article 3.5.

4.7.2 Scope

The scope of the type tests is laid down in the applicable PTV article 3.6.

4.7.3 Requirements

- 4.7.3.1 The inspections that must be carried out per type test are established in the applicable PTV.
- 4.7.3.2 The product subject to the type test must correspond to the stated product and conform to the applicable PTV.
- 4.7.3.3 The conditions in which the type test is carried out shall be representative of the particular product article.

4.7.7 Repeat type test

Not applicable.

4.7.8 External surveillance

The external surveillance the performance of the type test is described in article 7.2.

5 OBTAINING A CERTIFICATE

This chapter describes how a supplier can apply for and ultimately obtain a certificate and the rules that must be followed.

5.2 APPLICATION PERIOD

This article deals with the period between the receipt of the application and the issue of the certificate. It describes what is authorised during that period, what must be done and what must not be done.

5.2.4 Trial period

5.2.4.3 The maximum durations of the trial period is 12 months.

5.2.5 Self-monitoring during the trial period

During the trial period, the self-monitoring applies as stipulated in article 6.

The minimum number of inspections is three per characteristic and per certified product. The three most recent test results must also be compliant.

5.2.7 External surveillance during the trial period

During the trial period, the external surveillance as set out in article 7 is applied.

The minimum number of comparative tests, the results of which are in accordance with article 7.3.2, is three. In addition, all results of the three most recent comparative tests must be compliant.

5.2.8 Closure of the application file

5.2.8.1 If the trial period cannot be closed with a positive result after the period of one year or if no new inspection is performed within six months of a start-up inspection, the applicant is notified in writing by the certification body of the closure of the application file. The applicant may then, if desired, submit a new application.

6 SELF-MONITORING

This chapter deals with the control carried out by the supplier as part of the product certification. It contains details of what must be monitored and how the supplier guarantees the traceability of the controls and results. It also indicates what must be done in the event of deviations.

6.1 REGISTRATION AND ARCHIVING

This article sets out the rules relating to the traceable archiving of monitoring, controls and results.

6.1.1 Worksheets

6.1.1.2 Not applicable.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Type test register:

This register contains all type test reports for the certified products.

Raw materials and semi-finished products register:

The supplier of the reinforcement mesh and metallic grids ensures a traceable registration of:

- an overview of the raw materials and semi-finished products validated by the producer (art. 4.3.2.1);
- the technical datasheets and any certificates for the raw materials and semi-finished products (art. 4.3.2.2);
- the dates, data, quantities and origin of the supplied raw materials and semi-finished products (art. 4.3.3);
- the delivery documents for the supplied raw materials and semi-finished products (art. 4.3.3);
- the results of the incoming inspection of the raw materials and semi-finished products: either the test reports of the tests carried out by the supplier of the reinforcement mesh and metallic grids, or the inspection reports of the supplier of the raw material or semi-finished product (according to article 6.2.3).

Production register:

The supplier must ensure the traceable registration of:

- the semi-finished products to be used in each product (art. 4.3.2.3);
- the process data for the production of the reinforcement mesh or grids;

- the quantity of manufactured reinforcement mesh and metallic grids per production day and per product, indicating their identification; any rejected productions must be clearly reported.

Tests register:

All good and bad inspection results relating to the reinforcement mesh and metallic grids are recorded in this register, as well as the action taken in the case of each non-compliant result.

If the producer uses an external laboratory for the FPC tests, the results obtained by this laboratory must be entered in this register no later than one working day after the results are known.

Stock and deliveries register:

The supplier must keep a copy of all delivery notes, in ascending order (art. 4.5.8.3).

A distinction is made in the register between:

- the producer's delivery notes - this part must be available at the producer and at the certificate holder or distributor;
- the delivery notes of the certificate holder or distributor - this part only needs to be available at the certificate holder or distributor.

Control equipment register:

The supplier must ensure the traceable registration of:

- the overview of the monitoring equipment, in accordance with Regulatory Note RNR 67;
- the calibration certificates, calibration and inspection reports for the monitoring equipment, classified by instrument.

Complaints register (see art. 8.1.4):

This register is kept according to the rules of articles 8.1.3.2 and 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 All records are available for inspection at the production unit or at the supplier, in accordance with the agreements with the inspection body.
- 6.1.2.7 During the inspection, the inspection body may mark the pages of a register.
- 6.1.2.9 All registers may be kept digitally. A paper printout can be made at the request of the inspection body.

6.2 CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING

This article sets out the rules in relation to all checks carried out by the supplier as part of the self-monitoring process in the context of product certification.

6.2.2 Control locations

The inspection body can organise external oversight:

- at the production unit,
- at the distributor, an importer or at a warehouse of the supplier;
- in a laboratory room at a different location.

6.2.3 Self-monitoring of raw materials and semi-finished products

The supplier of the reinforcement mesh and metallic grids carries out the inspection of the raw materials and semi-finished products according to the procedure contained in its quality manual (art. 4.6.2.2). In this, at least the following checks are carried out:

Inspection of the steel wire for reinforcement mesh ⁽¹⁾	Frequency
Steel quality:	
chemical composition of the steel	each delivery ⁽²⁾ OR 1/year/steel wire supplier
Dimensions:	
diameter of weaving wire and selvedge wire	1/production day
cross section of transverse stiffener	
Tensile strength:	
weaving wire and selvedge wire	1/production day
transverse stiffener	
Corrosion protection:	
mass of zinc aluminium coating of weaving wire and selvedge wire	1/production day
mass of zinc aluminium coating of transverse stiffener	
adhesion of zinc aluminium coating of weaving wire and selvedge wire	1/production day
adhesion of zinc aluminium coating of transverse stiffener	
<p>(1) The inspection methods are according to PTV 867-1.</p> <p>(2) The inspection may be carried out by the supplier of the steel wire. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.</p>	

Inspection of the steel wire for grids ⁽¹⁾	Frequency
Steel quality:	
chemical composition of the steel	each delivery ⁽²⁾ OR 1/year/steel wire supplier

Dimensions:		
	diameter	1/production day
Corrosion protection:		
	mass of zinc coating	1/production day
	adhesion of zinc coating	1/production day
<p>(1) The inspection methods are according to PTV 867-2.</p> <p>(2) The inspection may be carried out by the supplier of the steel wire. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.</p>		

Inspection of the steel cord for grids ⁽¹⁾	Frequency
Composition:	
	visual check
	1/grid production day
Tensile strength:	1/grid production day
Elongation at break:	1/grid production day
<p>(1) The inspection methods are according to PTV 867-2.</p>	

Inspection of the zinc aluminium alloy for reinforcement mesh ⁽¹⁾	Frequency	Method
Alloy composition	according to the procedure in quality manual	PTV 867-1
Purity of the zinc	each delivery ⁽¹⁾	supplier
<p>(1) The inspection is carried out by the zinc supplier. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.</p>		

Inspection of the zinc for grids	Frequency	Method
Purity of the zinc ⁽¹⁾	each delivery ⁽¹⁾	supplier
<p>(1) The inspection is carried out by the zinc supplier. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.</p>		

Inspection of the substrate for grids	Frequency	Method
Mass per surface area unit	1/delivery with a minimum of 1/20,000 m ² ⁽¹⁾	supplier
	1/2 deliveries of substrate with a minimum of 1/250,000 m ² ⁽²⁾	PTV 867-2
Amount of binder retained	1/year	PTV 867-2
<p>(1) The inspection is carried out by the substrate supplier. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.</p> <p>(2) If the result of a factory production control is not compliant, for the next four deliveries the frequency will be increased to one test per delivery, with a minimum of one test per 50,000 m².</p>		

The supplier draws up a test report of each control performed. All reports of tests on raw materials and semi-finished products are kept in the register of raw materials and semi-finished products.

6.2.4 Self-monitoring of the production unit

Not applicable.

6.2.5 Self-monitoring of the production process

Inspection of the semi-finished products takes place in accordance with article 6.2.3.

The production process is monitored by the producer using the procedure contained in the quality manual (art. 4.6.2.2).

6.2.6 Self-monitoring of the product

The supplier carries out the inspection of the reinforcement mesh and metallic grids in accordance with the procedure contained in its quality manual (art. 4.6.2.2). At least the following checks are carried out per product and per production line:

Inspection of reinforcement mesh	Frequency	Method
Tensile strength of the reinforcement mesh:	1/semester/product	PTV 867-1
in longitudinal direction		
in transverse direction		
Geometry of the reinforcement mesh:	3/production week	
mesh width		
distance between the transverse stiffeners with anchoring		
width and length of reinforcement mesh		
Corrosion protection	continuously	sensory check

Inspection on grids	Frequency	Method
Nodes of the steel cords	continuously	sensory check
Tensile strength of the grid:	1/production day ⁽¹⁾	PTV 867-2
Geometry of the grid:	1/production week	
distance between the steel cords		
distance between the embrittlement points		
width of a grid		
dimensions of the margins	1/year	
length of a grid		
Mass of a roll of metallic grid	1/production week	
Corrosion protection	continuously	sensory check
<p>(1) Each production day, the tensile strength calculation is carried out according to PTV 867-2 article 4.2. In this, use is made of:</p> <ul style="list-style-type: none">- either the tensile strengths obtained on the steel cords from one sample grid;- or the floating averages of the successive checks of the tensile strengths obtained on the steel cords taken from the grids, within the framework of the checks according to article 6.2.3.		

The supplier draws up a test report of each inspection performed. All reports of tests on metal reinforcement mesh and metallic grids are kept in the test register.

6.2.7 Controls, calibrations and verifications of the equipment

The controls, calibrations and verifications of the production equipment and the control equipment are carried out in accordance with the rules of Regulatory Note RNR 67.

6.3 FOLLOW-UP OF DEVIATIONS

This article sets out what the supplier must do in the case of deviations.

6.3.1 Dealing with deviations

6.3.1.1 The rules to be followed on determining the non-conformity of a product are described in articles 6.3.2, 6.3.3 and 6.3.4.

6.3.3 Discovery of a deviation before delivery of the product

6.3.3.4 In order to avoid rejected products being supplied under the BENOR certificate, they must be destroyed or the mention of BENOR quality mark must be removed from the rejected products.

6.3.6 Detection of a non-compliant test result

If a test result is not satisfactory, the supplier has two options:

- a) The supplier accepts the result.
- b) The result is considered unrepresentative or unreliable. An internal counter-test must then be performed immediately on a new sample. This new sample is taken:
 - from the same raw material delivery or the same semi-finished product production run;
 - from the same roll of reinforcement mesh or grid, sampled immediately adjacent to the location of the first sampling.

The test result of this counter-test is decisive.

Either the result of the counter-test is also inadequate.

Or the result of the counter-test is adequate. The supplier must initiate an investigation into why the initial result was inadequate. If no possible cause of the deviation is identified, the supplier does not need to take the original test result into account.

If a test result is definitively considered to be inadequate, the delivery of the relevant product is immediately discontinued until the supplier has taken the necessary measures to remedy the deviation. The non-compliant production part is determined, separated and identified. The further treatment thereof takes place according to articles 6.3.2, 6.3.3 and 6.3.4.

6.3.8 Detection of a deviation in the monitoring equipment

If any deviation is found in the monitoring equipment, the supplier must immediately check its influence on the results.

If the check shows that conformity is not guaranteed, the supplier will immediately take appropriate measures.

7 EXTERNAL SURVEILLANCE

This chapter describes the rules pertaining to the external surveillance by the inspection body in connection with the product certification. The inspections can differ according to their content or the location in which they are conducted.

7.2 INSPECTIONS

This article deals with the inspections carried out by the inspection body. Inspections may differ according to their content or the location where they take place.

7.2.1 Content of the inspections

7.2.1.3 The standard inspections cover:

- the equipment;
- the control equipment for self-monitoring;
- the raw materials and semi-finished products;
- the stock of raw materials and semi-finished products;
- the production process;
- the product;
- the self-monitoring system;
- the implementation of controls within the framework of the self-monitoring system;
- following up changes to the quality plan;
- the work books and registers;
- the assessment of self-monitoring results;
- the identification of the product;
- the delivery of the product;
- the use of the BENOR mark;
- if appropriate, the questionable production parts;
- carrying out controls under the supervision of the inspection body;
- samples for the comparative tests;
- evaluating the results of the comparative tests and controls carried out under the supervision of the inspection body;
- the implementation of corrective actions and corrective measures in case of non-conformity.

7.2.1.4 The additional inspections may concern:

- controls that were not feasible at the time of the standard inspection;
- any controls in the external laboratory for self-monitoring;
- the conducting of calibrations and checks and controls under the supervision of the inspection body in accordance with Regulatory Memo RNR 67;

- any additional controls deemed necessary by the certification body, for example in the context of a complaint received or due to suspension or termination by the certificate holder;
- additional checks carried out at the request of the supplier, on identifying deviations in the self-monitoring system, which, according to the provisions of the Application Regulations, require the intervention of the inspection body;
- additional controls carried out as a result of a sanction imposed by the certification body (art. 8.2);
- additional controls at the request of the supplier.

7.2.3 Planning and frequency of the inspections

7.2.3.1 An inspection of the production unit is planned in consultation with the supplier. Other inspections can be performed without prior notification of the supplier.

7.2.3.2 As a rule, there are at least four inspections per year at the certificate holder.

If the certificate holder is not the producer, one of the inspections at the certificate holder is replaced annually by an inspection at the producer.

The minimum external supervision if the production or supply under the BENOR quality mark remains interrupted (art. 4.5.1) consists of one inspection within a period of four years.

7.3 CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE

This article sets out the rules relating to controls – and often certain tests - carried out within the framework external surveillance. These controls may be carried out by the supplier in the presence of the inspection body and/or by an external laboratory. If they are performed by the supplier's laboratory as well as a control laboratory, this relates to comparative tests.

7.3.1 Controls under the supervision of the inspection body

7.3.1.2 The controls under the supervision of the inspection body are further divided into:

- controls in the presence of the inspection body;
- controls by a control laboratory.

Some controls may be authorised to be carried out by the external laboratory to be used by the supplier within the framework of the self-monitoring system. Such authorisation must be requested from the certification body in writing.

7.3.1.3 The inspections that are performed under the supervision of the inspection body are listed under article 6.2 and are performed as follows:

Inspection of reinforcement mesh
Steel wire dimensions: <ul style="list-style-type: none">- diameter of weaving wire and selvedge wire- cross section of transverse stiffener
Tensile strength: <ul style="list-style-type: none">- weaving wire and selvedge wire- transverse stiffener
Corrosion protection: <ul style="list-style-type: none">- mass of zinc aluminium coating of weaving wire and selvedge wire- mass of zinc aluminium coating of transverse stiffener- adhesion of zinc aluminium coating of weaving wire and selvedge wire- adhesion of zinc aluminium coating of transverse stiffener
Zinc aluminium alloy composition
Tensile strength of the reinforcement mesh: <ul style="list-style-type: none">- in longitudinal direction- in transverse direction
Geometry of the reinforcement mesh: <ul style="list-style-type: none">- mesh width- distance between the transverse stiffeners with anchoring- width and length of a reinforcement mesh
Corrosion protection: <ul style="list-style-type: none">- sensory check

Inspection for grids
Steel wire dimensions: - diameter
Steel wire corrosion protection: - mass of zinc coating - zinc coating adhesion (if applicable)
Steel cord composition: - sensory check
Tensile strength of steel cord
Elongation at break of steel cord
Mass per unit area of the substrate
Amount of binder retained
Nodes of the steel cords: sensory check
Tensile strength of the grid
Geometry of the grid: - distance between the steel cords - distance between embrittlement points - width and length of a grid - dimensions of the margins
Corrosion protection: - sensory check

The producer shall organise itself in such a way that these controls can be carried out during the inspections at the production unit.

- 7.3.1.7 The transport of test samples to the laboratory is the responsibility of the supplier or the inspection body. The transport costs are in principle payable by the supplier.
- 7.3.1.8 If the control is carried out by a control laboratory, the inspection body shall draw up an application for a test that contains all the relevant information concerning the test and the test samples. The inspection body delivers the application to the test to the control laboratory.
- 7.3.1.10 All control results are assessed in the same way as for the factory production control.
- 7.3.1.11 The supplier investigates why the result of the test that was carried out under the supervision of the inspection body was not in conformity or deviated from the results of the previous tests. In this, the rules of article 6.3 are followed.

The reason and any measures taken to remedy this deviation are communicated to the inspection body.

Deviating control results under the supervision of the inspection body can lead to a sanction and additional internal or external inspections imposed by the certification body.

7.3.2 Comparative tests

7.3.2.2 The number of standard comparative tests is equal to the number of standard inspections.

The foreseen comparative tests are:

Inspection of reinforcement mesh
Steel wire dimensions: - diameter of weaving wire and selvedge wire - cross section of transverse stiffener
Steel wire tensile strength: - weaving wire and selvedge wire - transverse stiffener
Corrosion protection: - mass of zinc aluminium coating of weaving wire and selvedge wire - mass of zinc aluminium coating of transverse stiffener - adhesion of zinc aluminium coating of weaving wire and selvedge wire - adhesion of zinc aluminium coating of transverse stiffener

Inspection for grids
Steel wire dimensions: - diameter of each steel wire of the steel cord
Steel wire corrosion protection: - mass of zinc coating for each steel wire of the steel cord - adhesion of zinc coating for each steel wire of the steel cord (if applicable)
Tensile strength of steel cord
Elongation at break of steel cord

7.3.2.3 Each sampling consists of three sub-samples taken from the same roll.

A sub-sample is examined by the supplier, in principle in the presence of the inspection body. The first sub-sample is tested in the control laboratory. The third sub-sample is kept by the supplier in suitable conditions in case a counter-test is required.

7.3.2.6 The transport of the samples to the control laboratory is the responsibility of the supplier or the inspection body within five working days following sampling. The transport is at the expense of the supplier.

7.3.2.7 For each test commissioned, the inspection body shall draw up a test application that contains all the relevant information concerning the test and the test samples. The inspection body delivers the application for the control laboratory.

7.3.2.9 Each result of the comparative tests is checked by the inspection body against the values stated on the technical datasheet and against the requirements of the applicable PTV 867.

7.3.2.10 The counter-test is carried out on the third sub-sample of the sampling (art. 7.3.2.3).

7.6 EVALUATION SYSTEM

This article describes how the external surveillance is monitored by the inspection and certification body. The possible sanctions imposed by the certification body are discussed in chapter 8.

7.6.3 Points system

Not applicable.

7.6.4 Self-monitoring level

Not applicable.

7.6.5 External surveillance level

Not applicable.

8 COMPLAINTS AND SANCTIONS

This chapter contains the rules related to incoming or outgoing complaints and sanctions imposed by the certification body.

8.2 SANCTIONS

This article describes the rules relating to sanctions. The different types of sanction are explained.

8.2.4 Reasons for a sanction

8.2.4.1 In addition to article 8.2.4.1 of the General Certification Regulations CRC 01 BENOR, the following deviations, among other things, can also give rise to a warning (non-exhaustive list):

- failure to notify the customer and the certification body when a non-compliant delivery is established.

9 RATES AND INVOICING

This chapter contains the financial rules, rates and rules on invoicing.

9.1 FINANCIAL RULES

9.1.5 Additional financial rules

Not applicable.

9.2 RATES

9.2.2 Certification contribution

Both the amounts and the calculation of the period for the certification payments worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 67.

9.2.3 Inspection contribution

The amounts of the flat fee per additional inspection, performance fee, the travel allowance, transport costs and accommodation allowance are given in the Tariff Regulations for Product Certification TAR BENOR.

9.2.4 Production contribution

The production fee is specified in the Tariff Regulations TAR 67.

Invoicing of the production fee is done quarterly. In order to be able to calculate the production fee, at the end of each quarter the supplier will pass on to the certification body the quantities delivered on the Belgian market during that period. This declaration must be made within 10 working days after the relevant quarter.