



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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

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

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

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



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
SCHANSKORVEN
ONDER HET
COPRO-MERK

© COPRO - Versie 4.0 van 2021-04-07



COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

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

BTW BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPR Brussel

INHOUDSTAFEL

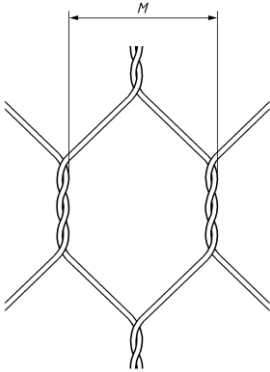
1	INLEIDING	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN	5
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	6
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	6
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	7
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	7
2.2	DOELSTELLINGEN	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICAAT	11
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	12
2.7	TECHNISCHE FICHE	13
3	DE SPELERS	14
3.2	KEURINGSINSTELLING	14
3.3	LEVERANCIER	14
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	15
4.2	MATERIEEL	15
4.3	GRONDSTOFFEN EN HALFPRODUCTEN	16
4.5	PRODUCT	17
4.6	KWALITEITSPLAN	19
4.7	TYPE-ONDERZOEK	21
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	22
5.2	AANVRAAGPERIODE	22
6	ZELFCONTROLE	23
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	23
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	25
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN	27
7	EXTERN TOEZICHT	28
7.2	INSPECTIES	28
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT	30
7.6	EVALUATIESYSTEEM	33
8	KLACHTEN EN SANCTIES	34
8.2	SANCTIES	34
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	35
9.1	FINANCIELE REGELS	35
9.2	TARIEVEN	35

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

1.1.1 Definities

Binddraad	<p>De draad waarmee de mantel tijdens de productie van de korf in de productie-eenheid met de zijkanten en de tussenschotten wordt verbonden.</p> <p>Op de werf wordt de binddraad, na het openvouwen van de korf, gebruikt voor de montage van de korf.</p> <p>De binddraad mag vervangen worden door clips van staaldraad.</p>
Clips	<p>Draadbevestigingsmiddel, verkregen door het mechanisch sluiten van de draad op zichzelf, gebruikt om de schanskorven te monteren en de deksels te sluiten na het vullen, en om aangrenzende schanskorven te verbinden op de werf.</p>
Halfproduct	<p>Resultaat van een industriële activiteit of proces. Deze activiteit of dit proces kan uitgevoerd zijn door de producent van de schanskorven – 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.</p> <p>In dit toepassingsreglement worden staaldraad en de Zn95Al5-legering beschouwd als halfproducten.</p>
Maaswijdte	<p>Afstand M gemeten onder een rechte hoek tussen twee torsies.</p>  <p>The diagram shows a diamond-shaped mesh structure. A horizontal dimension line labeled 'M' indicates the distance between two torsions (knots) in the top row of the mesh.</p>
Monsterneming	<p>Het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel met de bedoeling er controles op uit te voeren.</p>
Neggedraad (zelfkantdraad)	<p>De draad die aan alle vrije randen van de mantel moet worden bevestigd en ten minste aan 3 randen van de tussenschotten.</p>
Product	<p>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.</p>

Schanskorven	<p>Korven, gemaakt van netten met zeshoekige mazen, gevormd door een mantel (voorkant, achterkant, grondvlak en deksel), tussenschotten en zijkanten. De zijkanten en tussenschotten, geweven met hetzelfde maastype als de mantel zijn continu over heel hun lengte aan het grondvlak vastgemaakt door het omdraaien van de mazen rond de neggedraad (zelfkantdraad) of door middel van een spiraalvormig geweven binddraad.</p> <p>Van <u>schanskorven in blokvorm</u> is de mantel uit één stuk geweven. Van <u>schanskorven in matrasvorm</u> mag het bovenzvlak (deksel) afzonderlijk worden geleverd.</p> <p>De lengterichting van de schanskorf stemt overeen met de weefrichting.</p>
Versterkingsdraad	<p>De draad die ingeweven wordt daar waar de schanskorven tijdens de montage worden geplooid. Dat inweven gebeurt tijdens de productie van de schanskorven.</p> <p>De versterkingsdraden zijn alleen verplicht voor schanskorven in blokvorm.</p>
Weefdraad	<p>De draad waaruit de mantel, de zijkanten en de tussenschotten geweven zijn.</p>
Zeshoekige maas	<p>Maas gevormd door het met elkaar verbinden van twee aan elkaar grenzende draden door middel van een dubbele torsie, alternerend naar links en naar rechts. De dubbele torsie wordt verkregen door elk paar draden minstens drie halve wikkelingen (dat wil zeggen 3 x 180°) rond elkaar te draaien.</p>

1.1.2 Afkortingen

TRA Toepassingsreglement

1.1.3 Referenties

CRC 01 COPRO	Algemeen certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het COPRO-merk
EN 10218-1	Staaldraad en draadproducten - Algemeen - Deel 1: Beproevingmethoden
EN 10218-2	Staaldraad en draadproducten - Algemeen - Deel 2: Afmetingen en toleranties van draad
EN 10223-3	Staaldraad en draadproducten voor omheiningen en gaas - Deel 3: Gaas met zeshoekige mazen van staaldraad voor toepassingen in de burgerlijke bouwkunde
EN 10244-1	Staaldraad en draadproducten - Deklagen van non-ferrometaal op staaldraad - Deel 1: Algemene principes (+ AC:2011)
EN 10244-2	Staaldraad en draadproducten - Deklagen van non-ferro metaal op staaldraad - Deel 2: Deklagen van zink of zinklegering
EN 10245-1	Staaldraad en draadproducten - Organische deklagen op staaldraad - Deel 1: Algemene regels

EN 10245-2	Staaldraad en draadproducten - Organische deklagen op staaldraad – Deel 2: Met PVC bekleed draad
EN 10245-3	Staaldraad en draadproducten - Organische deklagen op staaldraad - Deel 3: Met PE bekleed draad
EN 10245-5	Staaldraad en draadproducten - Organische deklagen op staaldraad - Deel 5: Met polyamide bekleed draad
EN ISO 14284	Staal en ijzer - Monsternamen en voorbereiding van monsters voor de bepaling van de chemische samenstelling
PTV 868-1	Technische voorschriften voor schanskorven
PTV 868-2	Technische voorschriften voor schanskorven met polymeerbekleding
RNR 68	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibratie en controle van productie- en controleapparatuur bij de certificatie van schanskorven
TAR COPRO	Tariefreglement voor productcertificatie in het kader van het COPRO-merk
TAR 68	Tariefreglement voor de productcertificatie van schanskorven

Dit toepassingsreglement bevat gedateerde en ongedateerde referenties. Voor gedateerde referenties is alleen de geciteerde versie van toepassing. Voor ongedateerde referenties 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 adviesraad goedgekeurde en/of door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigde certificatiereglementen.

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 4.0, die versie 3.0 vervangt.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2021-04-07.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

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

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

Vragen of opmerkingen over de certificatiereglementen worden gericht aan de certificatie-instelling.

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

Dit hoofdstuk geeft aan wie verantwoordelijk is voor de opmaak van de certificatiereglementen. De doelstellingen en de scope van de productcertificatie worden omschreven.

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

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

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

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

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

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

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

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

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

Dit toepassingsreglement is bovendien zo opgevat dat net die aspecten worden geborgd die volgens de belanghebbende partijen belangrijk zijn bij schanskorven. 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 schanskorven.

Daarbij kan gekeken worden naar:

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

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn schanskorven in blokvorm en schanskorven in matrasvorm.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond schanskorven. De output zijn conforme schanskorven, 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 schanskorven 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 schanskorven 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:

- het ontwerp van het bouwwerk;
- de niet-gecertificeerde uitvoering van het bouwwerk.

2.3.4 Toepassingsreglement

2.3.4.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het COPRO-certificaat en het gebruik van het COPRO-merk bij schanskorven volgens de technische voorschriften weergegeven in artikel 2.3.6.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.6.

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

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie van schanskorven TAR 68.

2.3.6 Referentiedocumenten

2.3.6.1 Er zijn geen toepasselijke normen

2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.

2.3.6.3 Technische Voorschriften van toepassing:

PTV 868-1 Technische voorschriften voor schanskorven

PTV 868-2 Technische voorschriften voor schanskorven met polymeerbekleding

2.3.6.4 Andere toepasselijke referentiedocumenten zijn er niet.

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

2.3.8.1 Er zijn geen schanskorven die altijd worden geleverd buiten het COPRO-merk.

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 schanskorven, 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 schanskorven 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: schanskorven in blokvorm en schanskorven in matrasvorm.

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

2.4.7 Schorsing door de certificaathouder

- 2.4.7.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk bedraagt 18 maanden vanaf de datum waarop de schorsing ingaat.

2.4.8 Stopzetting door de certificaathouder

- 2.4.8.3 De maximale toegelaten termijn waarin de bestaande gecertificeerde voorraad nog mag worden geleverd onder het Merk bedraagt 18 maanden vanaf de datum waarop de stopzetting ingaat.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

Niet van toepassing.

2.5.2 Publieke identificatie

De officiële en commerciële benaming beantwoordt aan de regels van PTV 868-1 en PTV 868-2.

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

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

Elke verpakkingseenheid van maximaal vijftig schanskorven krijgt een etiket met daarop:

- alle vereiste gegevens volgens PTV 868-1 of PTV 868-2 (artikel 5.2.2),
- de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)", waarbij de snelcode voldoet aan artikel 2.7.2,
- de vermelding 'COPRO' of COPRO GECERTIFICEERD', of het COPRO-logo,
- het identificatienummer van de producent.

Bovendien wordt elke verpakkingseenheid gelood met een door COPRO verstrekte zegel.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Bij niet-gecertificeerde fabricaten mag niet verwezen worden naar een code van technische fiche, noch naar het COPRO-merk. Op de verpakkingseenheid mag het COPRO-merk niet gebruikt worden en mag het door COPRO verstrekt zegel niet worden aangebracht.

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 COPRO-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 COPRO-merk onder bepaalde voorwaarden (art. 2.6.6).

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

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

3 DE SPELERS

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

3.2 KEURINGSINSTELLING

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

3.2.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.2.2.1 Voor schanskorven treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 LEVERANCIER

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

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot gecertificeerde schanskorven te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen en halfproducten maakt dit personeel schanskorven 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 3.4 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 schanskorven 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 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd:

- dikte van de gebruikte draden,
- massa van de zink-aluminiumbekleding Zn95Al5,
- hechting van de zink-aluminiumbekleding Zn95Al5,
- afmetingen van de mazen,
- afmetingen van de schanskorven,
- treksterkte en verlenging bij breuk van de draden.

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 de PTV 867-1 of PTV 867-2.

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 grondstoffen en halfproducten worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de grondstoffen en de halfproducten (bonnummer, batchnummer, ...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen en halfproducten

De aanvoer van de grondstoffen en grondstoffen 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 de schanskorven zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van deze schanskorven.

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 extern toezicht in geval de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken blijft (art. 7.2.3.2).

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

4.5.1.2 Opdat het vertrouwen in de conformiteit van de schanskorven 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

4.5.4.1 Niet van toepassing.

4.5.4.2 Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Niet van toepassing.

4.5.5.2 Niet van toepassing.

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 KWALITEITSPLAN

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

4.6.2 Kwaliteitshandboek

4.6.2.2 De samenstelling van het kwaliteitshandboek is als volgt:

- samenstelling:
 - inhoudsoverzicht;
 - identificatie van procedures en documenten;
- terminologie;
- organisatiestructuur:
 - organogram;
 - functiebeschrijvingen (zie ook art. 4.1);
- kwaliteitsopvolging:
 - procedures in verband met de vrijgave en identificatie van het product;
 - procedures in verband met kwaliteitsopvolging, met in het bijzonder een procedure voor klachtenbehandeling; deze specifieke procedure vermeldt de wijze waarop een klacht wordt behandeld, wie daarvoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van tekortkomingen;
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen en identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
 - het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
 - het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem;
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product;
 - procedures in verband met productie;

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

4.6.2.3 Voor de volgende onderdelen van het kwaliteitshandboek is het noodzakelijk dat de leverancier de certificatie-instelling onmiddellijk op de hoogte brengt van elke tijdelijke of definitieve verandering die een 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 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 verslagen van het 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 proefmethodes.

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

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

4.7 TYPE-ONDERZOEK

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

4.7.1 Algemeen

- 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 3.4.

4.7.2 Draagwijdte

De draagwijdte van de type-onderzoeken is vastgelegd in de referentiedocumenten en PTV 868-1 of PTV 868-2.

4.7.3 Eisen

- 4.7.3.1 De controles die per type-onderzoek moeten worden uitgevoerd zijn vastgelegd in PTV 868-1 en PTV 868-2.
- 4.7.3.2 Het fabricaat van het type-onderzoek moet overeen komen met het vooropgestelde fabricaat en conform zijn aan PTV 868-1 of PTV 868-2.
- 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 goedkeuring van de aanvraag en het uitreiken van het certificaat. Er wordt beschreven wat er in die periode kan, moet en niet mag.

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode bedraagt 1 jaar.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal controles is 3 per gecertificeerd product. 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 (zie art. 7.3.2) waarvan de resultaten conform zijn, is 3. 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, 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 tekortkomingen.

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Bespreking van alle registers en wat er allemaal in moet worden bijgehouden. Hieronder worden enkele aanbevolen registers weergegeven.

Register van de type-onderzoeken:

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

Register van de grondstoffen en de halfproducten:

De leverancier van de schanskorven 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 schanskorven 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 schanskorven;
- de hoeveelheid vervaardigde schanskorven 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 het eindproduct opgenomen, evenals het gegeven gevolg aan een 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 oplopende 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 (zie art. 8.1.3):

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

- 6.1.2.5 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 extern toezicht organiseren op de productie-eenheid, bij de verdeler, een invoerder of op een opslagplaats van de leverancier.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen en halfproducten

De leverancier van de schanskorven 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 polymeren (als van toepassing)		
Polymeer:	Volumemassa Hardheid (shore) Treksterkte en verlenging bij breuk	elke levering ⁽²⁾ OF 1 / jaar / leverancier staaldraad
Controle op de staaldraad ⁽¹⁾		Frequentie
Staalkwaliteit:	chemische samenstelling van het staal	elke levering ⁽²⁾ OF 1 / jaar / leverancier staaldraad
Afmetingen:	- draaddiameters - dikte van de polymeerbekledingen en concentriciteit (als van toepassing).	Per 500 m ² (bovenoppervlak) schanskorf: 3 monsters
Treksterkte en verlenging bij breuk		
Corrosiebescherming:	- massa Zn95Al5-bedekking per draadtype - hechting Zn95Al5-bedekking per draadtype	
(1) De controlemethodes zijn volgens PTV 868-1 of PTV 868-2		
(2) De controle mag worden uitgevoerd door de leverancier. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.		

Controle op de Zn95Al5-legering	Frequentie	Methode
Samenstelling Zn95Al5-legering	volgens procedure kwaliteitshandboek	PTV 868-1 of PTV 868-2
Zuiverheidsgraad van het zink	elke levering ⁽¹⁾	leverancier
(1) De controle wordt uitgevoerd door de leverancier van het zink. Het keuringsrapport daarvan voldoet aan type 3.1 volgens EN 10204.		

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).

Het controleschema behandelt minstens:

- de vrijgave van de halfproducten,
- de instellingen van de machine,
- het bijsturen van de machine,
- de controle van de machine.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De leverancier voert de controle van de schanskorven uit volgens de procedure opgenomen in zijn kwaliteitshandboek (art. 4.6.2.2). Daarbij worden minstens de volgende controles uitgevoerd:

Eigenschap	Methode	Frequentie
- dikte van de weefdraad:	EN 10218-1	- 1 controle per productiedag
- dikte van de versterkingsdraad:		
- dikte van de neggedraad:		
- dikte van de binddraad dikte:		
- dikte van de polymeerbekleding en concentriciteit (als van toepassing):	EN 10245-1	
- afmetingen van de korf (*):	EN 10223-3	
- afmetingen van de maas:		

(*) De afmetingen in tabel 1 van PTV 868-1 en PTV 868-2 zijn standaardafmetingen. Afwijkingen op deze afmetingen moeten altijd worden voorgelegd aan de certificatie-instelling. Schanskorven met afwijkende afmetingen kunnen aldus toch gecertificeerd worden volgens dezelfde eisen als gesteld aan de schanskorven met standaardafmetingen.

Van elke uitgevoerde controle maakt de leverancier een proefverslag op. Alle proefverslagen van proeven op wapeningsnetten 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 68.

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 COPRO-certificaat worden geleverd moeten ze worden vernietigd of moet de vermelding 'COPRO' 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 schanskorf, 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;
- de voorraad van de grondstoffen;
- het productieproces;
- het product;
- de organisatie van de zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole;
- het opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan;
- de werkboeken en de registers;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de identificatie van het product;
- de levering van het product;
- in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen;
- uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de monsternemingen voor de vergelijkende proeven;
- de evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van type-onderzoeken 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 controles op niet-gecertificeerde grondstoffen onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens Reglementaire Nota RNR 68;
- 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 is er één inspectie per 7500 m² bovenoppervlak.

Het minimum aantal inspecties is 4 per jaar. Het maximaal aantal inspecties is beperkt tot 8 per jaar.

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 COPRO-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 EXTERN TOEZICHT

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

7.3.1 Controles onder toezicht van de keuringsinstelling

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

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

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat die worden uitgevoerd door het externe laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier. 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	
Afmetingen draden:	- draaddiameters - dikte van de polymeerbekledingen en concentriciteit (als van toepassing)
Treksterkte en rek bij breuk van de draden	
Corrosiebescherming van de draden:	- massa Zn95Al5-bedekking - hechting Zn95Al5-bedekking - samenstelling van de Zn95Al5-legering - zintuigelijke controle
Geometrie van de schanskorven:	- lengte, breedte en hoogte van de schanskorven - maasbreedte

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

De controles die worden uitgevoerd door een controlelaboratorium zijn als volgt:

Controle per draadsoort	
Afmetingen:	3x diameter van de weefdraad (en de polymeerbekleding, als van toepassing) 1x diameter van de versterkingsdraad/neggedraad (en de polymeerbekleding, als van toepassing)
Treksterkte en rek bij breuk van de draden (*):	3x weefdraad 1x de versterkingsdraad/neggedraad
Corrosiebescherming - massa en hechting van de Zn95Al5-bedekking:	3x weefdraad 1x de versterkingsdraad/neggedraad

(*) de rek bij breuk van draden ontnomen uit de schanskorven wordt niet uitgevoerd in het controlelaboratorium. De rek bij breuk van de draden wordt wel gecontroleerd als die worden bemonsterd uit de spoelen bij de producent (halfproduct).

De bemonstering gebeurt door de keuringsinstelling tijdens de inspectie.

Het eerste deelmonster wordt beproefd in het controlelaboratorium. Het tweede deelmonster wordt verzegeld en bewaard voor het geval een tegenproef vereist is.

De monsters moeten binnen de 5 werkdagen worden verstuurd naar de controlelaboratoria.

De frequentie van de deze controleproeven is dezelfde als die voor de inspecties.

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

7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

7.3.1.9 Het proefverslag van het controlelaboratorium wordt verstuurd naar de keuringsinstelling. De keuringsinstelling bezorgt een kopie van het proefverslag van het controlelaboratorium aan de leverancier. In geen geval worden door het controlelaboratorium de resultaten van de beproevingen meegedeeld aan of wordt het proefverslag verstuurd naar de leverancier of derden. De leverancier van zijn kant deelt zijn proefresultaten nooit mee aan het controlelaboratorium.

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

De verlenging bij breuk A, van draden ontnomen uit de schanskorven en uitgevoerd door het controlelaboratorium, wordt niet beoordeeld.

7.3.1.11 Als een beproevingsresultaat niet voldoet, dan wordt een tegenproef voor de betreffende eigenschap uitgevoerd.

De beproevingsresultaten van een tegenproef zijn doorslaggevend en moeten voldoen.

Bij ontoereikende beproevingsresultaten van een tegenproef wordt de levering van het betreffende product opgeschort, totdat de oorzaak van de tekortkoming(en) werd achterhaald.

De tegenproeven, voor controles uitgevoerd door een controlelaboratorium, worden uitgevoerd in een ander controlelaboratorium, dat door de keuringsinstelling, in akkoord met de leverancier, wordt gekozen onder de erkende beproevingslaboratoria.

Naar aanleiding van tegenproeven, zijn alle kosten van monsterneming, transport en beproeving ten laste van de producent.

Ontoereikende 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

Niet van toepassing.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

Niet van toepassing.

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 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 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 68.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per inspectie worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 68.

Bijkomende prestatievergoedingen, verplaatsingsvergoedingen, vervoerskosten en verblijfsvergoedingen worden aangegeven in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO.

9.2.4 Productiebijdrage

Niet van toepassing.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
GABIONS
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - Version 4.0 du 2021-04-07



COPRO asbl Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction

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

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

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIÈRES

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	5
1.3	STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	6
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	6
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS.....	7
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	7
2.2	OBJECTIFS.....	8
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	9
2.4	CERTIFICAT.....	11
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	12
2.7	FICHE TECHNIQUE	13
3	LES PARTICIPANTS.....	14
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	14
3.3	FOURNISSEUR.....	14
4	NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ	15
4.2	MATÉRIEL.....	15
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS SEMI-FINIS	16
4.5	PRODUIT	17
4.6	PLAN DE QUALITÉ	19
4.7	ESSAI DE TYPE	21
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	22
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	22
6	AUTOCONTRÔLE	23
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE	23
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	25
6.3	SUIVI DES NON-CONFORMITÉS.....	27
7	SURVEILLANCE EXTERNE	28
7.2	INSPECTIONS	28
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	30
7.6	SYSTÈME D'ÉVALUATION.....	33
8	PLAINTES ET SANCTIONS.....	34
8.2	SANCTIONS.....	34
9	TARIFS ET FACTURATION.....	35
9.1	RÈGLES FINANCIÈRES	35
9.2	TARIFS.....	35

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGIE

1.1.1 Définitions

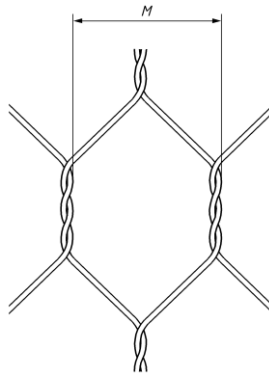
Agrafe	Attache en fil métallique obtenue par fermeture mécanique du fil sur lui-même, utilisée pour monter les cages de gabion et fermer les couvercles après le remplissage des cages, et pour assembler ou relier des cages de gabion contiguës dans un ouvrage.
Cloisons	<p>Les gabions sont répartis sur toute la longueur en cellules par des cloisons à chaque mètre. Les cloisons se composent du même type de treillis que l'enveloppe et les côtés.</p> <p>Les fils de lisière des cloisons, sont fixées à la base au moyen d'un fil de ligature spiralé. Cette fixation se fait à l'unité de production.</p> <p>Dans le cas de gabion sous forme de matelas, les cloisons sont tissées dans l'enveloppe.</p>
Echantillonnage	Le prélèvement d'une partie ou de la totalité d'un produit ou d'un élément de la construction avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Fil à tisser	Le fil utilisé pour le tissage de l'enveloppe, les côtés et les cloisons.
Fil de ligature	<p>Le fil qui relie l'enveloppe, lors de l'assemblage du gabion dans l'unité de production avec les côtés et les cloisons.</p> <p>Sur chantier, après le dépliage du gabion, le fil de ligature est utilisé pour l'assemblage du gabion.</p> <p>Le fil de ligature peut être remplacé par des agrafes en fil d'acier, avec la même qualité.</p>
Fil de lisière	Le fil qui doit être attaché à tous les bords libres de l'enveloppe et au moins à 3 bords pour les cloisons.
Fil de renfort	<p>Le fil qui est tissé là où les gabions sont pliés lors de l'assemblage. Ce tissage se fait lors de la production des gabions.</p> <p>Les fils de renfort ne sont obligatoires que pour les gabions sous forme de bloc.</p>
Gabions	<p>Cages, fabriquées en treillis à maillage hexagonale, formées d'une enveloppe (formée par un devant, une face arrière, une base et un couvercle), cloisons et côtés. Les côtés et les cloisons, tissés avec le même type de maille que l'enveloppe, sont fixés en continu sur toute leur longueur à la base en tournant les mailles autour du fil de lisière ou à l'aide d'un fil de ligature spiralé.</p> <p>En ce qui concerne les <u>gabions sous forme de bloc</u>, l'enveloppe est tissée en une pièce.</p>

En ce qui concerne les gabions sous forme de matelas, la surface supérieure (couvercle) peut être livrée séparément.

Le sens longitudinal du gabion correspond au sens de tissage.

Maillage

Distance M mesurée à l'angle droit entre deux côtés torsadés.



Maille hexagonale

Maille formée en assemblant deux fils adjacents à l'aide d'une double torsion, alternant à gauche et à droite. La double torsion est obtenue en tournant chaque paire de fils au moins pendant trois demi-tours (c'est-à-dire $3 \times 180^\circ$).

Produit semi-fini

Résultat d'une activité ou d'un processus industriel. Cette activité ou ce processus peut avoir été réalisé par le producteur des gabions - dans la même unité de production ou non - ou par un fournisseur indépendant du produit semi-fini. Ce fournisseur peut être certifié séparément conformément à ce Règlement d'application-ci.

Dans ce Règlement d'application, le fil d'acier et l'alliage Zn95Al5 sont considérés comme des produits semi-finis.

1.1.2 Abréviations

TRA Règlement d'application

1.1.3 Références

CRC 01 COPRO	Règlement général de certification pour la certification de produits dans le secteur de la construction sous la marque COPRO
EN 10218-1	Fils et produits tréfilés en acier - Généralités - Partie 1 : Méthodes d'essai
EN 10218-2	Fils et produits tréfilés en acier - Généralités - Partie 2 : Dimensions et tolérances des fils
EN 10223-3	Fils et produits tréfilés en acier pour clôtures et grillages - Partie 3 : Produits en grillage à mailles hexagonales en acier pour applications en génie civil
EN 10244-1	Fils et produits tréfilés en acier - Revêtements métalliques non ferreux sur fils d'acier - Partie 1 : Principes généraux (+ AC:2011)
EN 10244-2	Fils et produits tréfilés en acier - Revêtements métalliques non ferreux sur fils d'acier - Partie 2 : Revêtement de zinc ou d'alliage de zinc

EN 10245-1	Fils et produits tréfilés en acier - Revêtements organiques sur fils d'acier – Partie 1 : Principes généraux
EN 10245-2	Fils et produits tréfilés en acier - Revêtements organiques sur fils d'acier – Partie 2 : Fils à revêtement de PVC
EN 10245-3	Fils et produits tréfilés en acier - Revêtements organiques sur fils d'acier – Partie 3 : Fils à revêtement de PE
EN 10245-5	Fils et produits tréfilés en acier - Revêtements organiques sur fils d'acier – Partie 5 : Fils à revêtement de polyamide
EN ISO 14284	Fontes et aciers - Prélèvement et préparation des échantillons pour la détermination de la composition chimique
PTV 868-1	Prescriptions techniques pour gabions
PTV 868-2	Prescriptions techniques pour gabions avec revêtement polymérique
RNR 68	Note réglementaire pour vérifications, étalonnage et contrôle d'appareillage de production et de contrôle lors de la certification de gabions
TAR COPRO	Régime financier dans le cadre de la marque de conformité COPRO
TAR 68	Régime financier dans le cadre de la certification de gabions

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

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

1.2 DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

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

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

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

1.3 STATUT DU PRÉSENT RÈGLEMENT D'APPLICATION

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

1.3.1 Version du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application concerne la version 4.0, qui remplace la version 3.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2021-04-07.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

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

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

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

2 SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS

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

2.1 ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION

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

2.1.2 Etablissement du présent Règlement d'application

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

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

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

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

2.2 OBJECTIFS

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

2.2.2 Le but du présent Règlement d'application

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

2.2.3 Le but de cette certification de produits

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

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

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

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

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

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

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du fournisseur.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

Dans cet article le domaine d'application de la certification de produits est décrit. Il est indiqué ce qui fait partie de la certification de produits et ce qui n'en fait pas partie. Les différentes sortes de règlements de certification et documents de référence sont énumérées.

2.3.1 Objet de la certification de produits

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

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- l'essai de type éventuel d'un article produit ;
- la réception des matières premières et les produits semi-finis qui sont utilisés lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les gabions ;
- l'enregistrement et l'archivage de toutes les données et de tous les résultats pertinents.

Les types de produit qui font partie de la partie certifiée de la production sont les gabions sous forme de bloc et les gabions sous forme de matelas.

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

2.3.1.2 La conformité des matières premières et produits semi-finis utilisés dans la production relève également de la certification de produits.

Le fournisseur utilise les matières premières et produits semi-finis appropriés et si nécessaire, peut être amené à utiliser des matières premières ou des produits semi-finis certifiés ou à effectuer un contrôle des matières premières et des produits semi-finis utilisés. En fonction des résultats de ce contrôle, le fournisseur prend les mesures appropriées.

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

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

- le projet de l'ouvrage ;
- la réalisation non-certifiée de l'ouvrage.

2.3.4 Règlement d'application

2.3.4.1 Le présent Règlement d'application est applicable sur la délivrance du certificat COPRO et l'utilisation de la marque COPRO des gabions suivant les prescriptions techniques repris dans l'article 2.3.6.

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

2.3.4.2 La certification COPRO des gabions est une certification volontaire.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de tarif pour la Certification de produits de gabions TAR 68.

2.3.6 Documents de référence

2.3.6.1 Il n'y a pas de normes applicables.

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

2.3.6.3 La Prescription Technique applicable est :

PTV 868-1 Prescriptions Techniques pour gabions

PTV 868-2 Prescriptions Techniques pour gabions avec revêtement polymérique

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

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

2.3.8.1 Il n'y a pas de gabions qui sont toujours livrés en dehors de la marque COPRO.

2.4 CERTIFICAT

Cet article décrit les règles en rapport avec le certificat.

2.4.2 Portée du certificat

- 2.4.2.1 Chaque certificat est délivré par produit et par unité de production. La portée du certificat est limitée à l'ensemble de caractéristiques des gabions, tel que déterminé dans le présent Règlement d'application.
- 2.4.2.3 Par la délivrance du certificat, l'organisme de certification déclare qu'il y a un degré suffisant de confiance dans les mesures prises par le titulaire de certificat pour faire en sorte que les gabions soient en conformité aux documents de référence.

2.4.3 Le certificat

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

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

2.4.7 Suspension par le titulaire de certificat

- 2.4.7.3 La période maximale autorisée pendant laquelle le stock certifié existant peut encore être livré sous la marque est de 18 mois à compter de la date à laquelle la suspension prend effet.

2.4.8 Renonciation par le titulaire de certificat

- 2.4.8.3 La période maximale autorisée pendant laquelle le stock certifié existant peut encore être livré sous la marque est de 18 mois à compter de la date à laquelle la renonciation prend effet.

2.5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

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

2.5.1 Identification interne

Pas d'application.

2.5.2 Identification publique

La dénomination officielle et commerciale répondent aux exigences du PTV 868-1 et PTV 868-2.

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

La livraison d'un article produit sous la marque COPRO est démontrée par le fournisseur au moyen d'une identification sur le produit lui-même. Cela se fait conformément à l'article 2.6.3.

Chaque unité de conditionnement de maximum cinquante gabions porte une étiquette avec :

- toutes les données requises suivant le PTV 868-1 ou PTV 868-2 (article 5.2.2),
- le code de la fiche technique de l'article produit (code rapide) au moyen de la mention suivante : « Fiche technique : code rapide AAAA/CCCC (voir extranet.copro.eu) », où le code rapide satisfait à l'article 2.7.2,
- la mention 'COPRO' ou 'CERTIFIÉ COPRO', ou le logo COPRO,
- le numéro d'identification du producteur.

En outre, chaque unité de conditionnement est plombée avec un scellé procuré par COPRO.

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Dans le cas d'articles produits non-certifiés, aucune référence ne peut être faite à un code de fiche technique, ni à la marque COPRO. La marque COPRO ne peut pas être utilisée sur l'unité de conditionnement et le scellé fourni par COPRO ne peut pas être apposé.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Les bons de livraison sont subdivisés en :

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

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

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

Chaque bon de livraison est établi en un nombre d'exemplaires au moins égal à ce qui suit :

- 1 exemplaire original pour le destinataire ;
- 1 copie pour le fournisseur ou le distributeur.

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

2.7 FICHE TECHNIQUE

2.7.1 Général

- 2.7.1.1 Le fournisseur établit une fiche technique pour chaque article produit certifié.
- 2.7.1.2 Tous les résultats mentionnés sur la fiche technique sont basés sur l'essai de type et sont mentionnés dans le rapport de l'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de gabions, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Cela est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les données indiquées sur la fiche technique sont utilisées pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

3.2.2.1 COPRO intervient comme organisme d'inspection pour les gabions.

3.2.2.2 Pas d'application.

3.2.2.3 Pas d'application.

3.3 FOURNISSEUR

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

3.3.2 Fournisseurs possibles

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

4 NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des gabions certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières et produits semi-finis conformes, ce personnel fabrique les gabions dans une unité de production spécifique. Initialement un essai de type doit parfois être effectué. La production et tout ce qui s'y ajoute doit se faire suivant un plan qualité documenté.

4.2 MATÉRIEL

Cet article décrit les règles pour le matériel.

4.2.2 Laboratoire et équipement de contrôle

4.2.2.2 Le fournisseur peut faire appel à un laboratoire externe pour une partie ou pour la totalité des contrôles dans le cadre de l'autocontrôle, sur lequel les exigences de l'article 3.4 s'appliquent.

4.2.2.3 Un laboratoire qui est impliqué dans l'autocontrôle d'un fournisseur est exclu pour la réalisation des contrôles sur les gabions du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.

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

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

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

- l'épaisseur des fils utilisés,
- la masse du revêtement zinc-aluminium Zn95Al5,
- l'adhérence du revêtement zinc-aluminium Zn95Al5,
- les dimensions des mailles,
- les dimensions des gabions,
- la résistance à la traction et l'allongement à la rupture des fils.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS SEMI-FINIS

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les matières premières et produits semi-finis.

4.3.1 Exigences pour les matières premières et produits semi-finis

4.3.1.1 Les matières premières et produits semi-finis répondent aux exigences des PTV 867-1 ou PTV 867-2.

4.3.2 Validation des matières premières et produits semi-finis

4.3.2.1 Le fournisseur dispose d'un aperçu de toutes les matières premières et tous les produits semi-finis validés qui peuvent être utilisés lors d'une production.

4.3.2.2 Le fournisseur dispose de la fiche technique et du certificat éventuel de chaque matière première et produit semi-fini validé.

4.3.2.3 Les données des matières premières et produits semi-finis effectivement utilisés lors d'une certaine production sont conservés par le fournisseur d'une manière traçable (art. 6.1.2). La traçabilité est garantie par la référence à une identification unique des matières premières et des produits semi-finis (numéro de bon, numéro de batch, ...).

4.3.3 Apport des matières premières et produits semi-finis

L'apport des matières premières et produits semi-finis est tenue à jour. L'enregistrement de cet apport se fait suivant l'article 6.1.2.3.

4.3.4 Stockage des matières premières et produits semi-finis

Le fournisseur prend les mesures nécessaires pour garantir l'identification et la qualité des matières premières et produits semi-finis.

4.3.5 Evacuation des matières premières et produits semi-finis

Pas d'application.

4.5 PRODUIT

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

4.5.1 Période d'activité

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

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

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

4.5.1.2 Afin de maintenir la confiance dans la conformité des gabions après interruption de la période d'activité, l'organisme d'inspection peut effectuer une inspection supplémentaire avant le redémarrage de la production.

4.5.2 Détermination, évaluation et communication des exigences

Pas d'application.

4.5.3 Ordre du client

Pas d'application.

4.5.4 Planning de la production

4.5.4.1 Pas d'application.

4.5.4.2 Pas d'application.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Pas d'application.

4.5.5.2 Pas d'application.

4.5.7 Evacuation des résidus

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

4.5.8 Livraison du produit

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

4.6 PLAN DE QUALITÉ

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

4.6.2 Manuel qualité

4.6.2.2 La composition du manuel qualité se présente comme suit :

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

- procédures relatives au matériel de production (et autre entretien, réparations, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'essai de type ;
- procédures relatives aux contrôles ;
- procédures relatives à l'équipement de contrôle (et autre utilisation, étalonnages) ;
- procédures relatives à l'enregistrement et à l'archivage ;
- procédures relatives au personnel et à la formation.

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

- organigramme ;
- procédures liées à l'externalisation des contrôles ou des activités ;
- traitement des non-conformités ;
- traitement des parties de production non-conformes et les contrôles.

4.6.3 Dossier technique

4.6.3.2 Le dossier technique contient :

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

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

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

4.7 ESSAI DE TYPE

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

4.7.1 Généralités

4.7.1.2 L'essai de type est en principe effectué par le fournisseur. Si le fournisseur n'effectue pas lui-même certains contrôles de l'essai de type, ceux-ci sont effectués par un laboratoire externe qui répond à l'article 3.4.

4.7.2 Portée

La portée des essais de type est déterminée dans les documents de référence et le PTV 868-1 ou PTV 868-2.

4.7.3 Exigences

4.7.3.1 Les contrôles qui doivent être effectués par essai de type sont déterminés dans le PTV 868-1 ou PTV 868-2.

4.7.3.2 L'article produit de l'essai de type doit correspondre à l'article produit proposé et doit être conforme au PTV 868-1 ou PTV 868-2.

4.7.3.3 Les conditions dans lesquelles l'essai de type doit être effectué doivent être représentatives pour l'article produit en question.

4.7.7 Essai de type renouvelé

Pas d'application.

4.7.8 Surveillance externe

La surveillance externe sur la réalisation de l'essai de type est décrite dans l'article 7.2.

5 OBTENIR UN CERTIFICAT

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

5.2 PÉRIODE DE DEMANDE

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

5.2.4 Période d'essai

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

5.2.5 Autocontrôle durant la période d'essai

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

Le nombre minimum de contrôles est de 3 par produit certifié. En outre, les trois derniers résultats doivent être conformes.

5.2.7 Surveillance externe durant la période d'essai

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

Le nombre minimum d'essais comparatifs (voir art. 7.3.2) dont les résultats sont conformes est de 3. En outre, tous les résultats des trois derniers essais comparatifs doivent être conformes.

5.2.8 Clôture du dossier de demande

5.2.8.1 Si la période d'essai ne peut pas être clôturée par un résultat positif après un an, le demandeur est informé par écrit par l'organisme de certification de la clôture de son dossier de demande. Le demandeur peut alors, s'il le désire, introduire une nouvelle demande.

6 AUTOCONTRÔLE

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

6.1 ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE

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

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Discussion de tous les registres et du contenu qui doit y être conservé. Ci-après un aperçu de quelques registres conseillés.

Registre des essais de type :

Ce registre contient tous les rapports des essais de type des articles produits certifiés.

Registre des matières premières et des produits semi-finis :

Le fournisseur des gabions assure un enregistrement traçable :

- d'un aperçu des matières premières et des produits semi-finis validés par le producteur (art. 4.3.2.1) ;
- des fiches techniques et les éventuels certificats des matières premières et de produits semi-finis (art. 4.3.2.2) ;
- des dates, les données, les quantités et l'origine des matières premières et des produits semi-finis fournis (art. 4.3.3) ;
- des documents de livraison des matières premières et des produits semi-finis fournis (art. 4.3.3) ;
- des résultats du contrôle de réception des matières premières et des produits semi-finis : soit les rapports d'essai des essais effectués par le fournisseur de gabions, soit les rapports d'inspection du fournisseur de la matière première ou du produit semi-fini (suivant l'article 6.2.3).

Registre de la production :

Le fournisseur assure un enregistrement traçable :

- des produits semi-finis à utiliser dans chaque article produit (art. 4.3.2.3) ;
- des données de processus concernant la production des gabions ;
- de la quantité des gabions fabriqués par jour de production et par article produit, en précisant leur identification ; toute production rejetée doit être clairement indiquée.

Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats de contrôle, bons ou mauvais, concernant les produits finis ainsi que la suite donnée à un résultat non conforme.

Lorsque le producteur a recours à un laboratoire externe pour son autocontrôle, les résultats obtenus dans ce laboratoire sont inscrits dans ce registre, au plus tard, le jour ouvrable suivant la date à laquelle les résultats sont connus.

Registre du stock et des livraisons :

Le fournisseur conserve une copie de tous les bons de livraison, par ordre croissant (art. 4.5.8.3).

Dans le registre, une distinction est faite entre :

- les bons de livraison du producteur - cette partie doit être disponible auprès du producteur et du titulaire de certificat ou du distributeur ;
- les bons de livraison du titulaire de certificat ou du distributeur - cette partie doit seulement être disponible auprès du titulaire de certificat ou du distributeur.

Registre de l'équipement de contrôle :

Le fournisseur assure un enregistrement traçable :

- de l'aperçu de l'équipement de contrôle, conformément à la Note Réglementaire RNR 67 ;
- les certificats de vérification, les rapports d'étalonnage et de contrôle de l'équipement de contrôle, classés par instrument.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre est tenu à jour conformément aux règles des articles 8.1.3.2 et 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 Tous les registres doivent être disponibles pour contrôle dans l'unité de production ou chez le fournisseur, conformément aux accords avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier les pages des registres lors de l'inspection.
- 6.1.2.9 Tous les registres peuvent être conservés sous forme numérique. À la demande de l'organisme d'inspection, une impression peut être faite sur papier.

6.2 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE

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

6.2.2 Localisations de contrôle

L'organisme d'inspection peut organiser une surveillance externe à l'unité de production, auprès d'un distributeur, un importateur ou dans le stock du fournisseur.

6.2.3 Autocontrôle sur les matières premières et les produits semi-finis

Le fournisseur de gabions effectue le contrôle des matières premières et des produits semi-finis conformément à la procédure reprise dans son manuel qualité (art. 4.6.2.2). Les contrôles suivants sont au moins effectués :

Contrôle des polymères (le cas échéant)		
Polymère :	masse volumique dureté (shore) résistance à la traction et allongement à la rupture	chaque livraison ⁽²⁾ OU 1 / an / fournisseur de fil d'acier
Contrôle sur le fil d'acier ⁽¹⁾		Fréquence
Qualité d'acier :	composition chimique de l'acier	chaque livraison ⁽²⁾ OU 1 / an / fournisseur de fil d'acier
Dimensions :	- diamètres des fils - épaisseur des revêtements polymères et la concentricité (le cas échéant).	Par 500 m ² (surface supérieure) gabions : 3 échantillons
Résistante à la traction et allongement à la rupture		
Protection contre la corrosion : - masse du revêtement Zn95Al5 - adhérence du revêtement Zn95Al5		
<p>(1) Les méthodes de contrôle sont conformes au PTV 868-1 ou PTV 868-2</p> <p>(2) Le contrôle peut être effectué par le fournisseur. Le rapport d'inspection répond au type 3.1 suivant la norme EN 10204.</p>		

Contrôle de l'alliage Zn95Al5	Fréquence	Méthode
Composition de l'alliage Zn95Al5	suit procédure manuel qualité	PTV 868-1 ou PTV 868-2
Degré de pureté du zinc	chaque livraison ⁽¹⁾	fournisseur
<p>(1) Le contrôle est effectué par le fournisseur de zinc. Le rapport d'inspection répond au type 3.1 suivant la norme EN 10204.</p>		

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Le contrôle des produits semi-finis est effectué conformément à l'article 6.2.3.

Le contrôle du processus de production est effectué par le producteur conformément à la procédure reprise dans le manuel qualité (art. 4.6.2.2).

Le schéma de contrôle traite au moins :

- l'autorisation d'emploi des produits semi-finis,
- les paramètres pour le réglage de la machine,
- les adaptations faites à la machine,
- le contrôle de la machine.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Le fournisseur effectue le contrôle des gabions conformément à la procédure reprise dans le manuel qualité (art. 4.6.2.2). Les contrôles suivants sont au moins effectués :

Caractéristique	Méthode	Fréquence
- épaisseur du fil à tisser :	EN 10218-1	- 1 contrôle par jour de production
- épaisseur du fil de renfort :		
- épaisseur du fil de lisière :		
- épaisseur du fil de ligature :		
- épaisseur du revêtement polymère et la concentricité (le cas échéant) :	EN 10245-1	
- dimensions de la cage (*) :	EN 10223-3	
- dimensions de la maille :		

(*) Les dimensions du tableau 1 du PTV 868-1 et du PTV 868-2 sont des dimensions standard. Les non conformités par rapport à ces dimensions doivent toujours être soumises à l'organisme de certification. Les gabions avec des dimensions non conformes peuvent donc être certifiés selon les mêmes exigences que pour les gabions avec des dimensions standard.

Le fournisseur établit un rapport d'essai de chaque contrôle effectué. Tous les rapports d'essai sur les treilles d'armatures métalliques sont conservés dans le registre des essais.

6.2.7 Contrôles, étalonnages et vérifications du matériel

Les contrôles, étalonnages et vérifications du matériel de production et de l'équipement de contrôle sont effectués suivant la Note Réglementaire RNR 68.

6.3 SUIVI DES NON-CONFORMITÉS

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

6.3.1 Traitement des non-conformités

6.3.1.1 Les règles suivies lors de la constatation de la non-conformité d'un produit, sont décrites aux articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.3 Constatation d'une non-conformité avant la livraison du produit

6.3.3.4 Afin d'éviter que des produits refusés soient livrés sous la certification COPRO, ils doivent être détruits ou la mention 'COPRO' doit être enlevée des produits refusés.

6.3.6 Constatation d'un résultat d'essai non conforme

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

- a) Le fournisseur accepte le résultat.
- b) Le résultat est considéré comme non représentatif ou non fiable. Un contre-essai interne sur un nouvel échantillon est alors effectué immédiatement. Ce nouvel échantillon est prélevé :
 - de la même livraison de matière première ou de la même production de produits semi-finis ;
 - du même gabion, prélevé juste à côté de l'emplacement du premier échantillonnage.

Le résultat d'essai de ce contre-essai est déterminant.

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

Soit le résultat d'essai du contre-essai est suffisant. Le fournisseur examine les raisons pour lesquelles le premier résultat était insuffisant. Si aucune cause possible de la non-conformité n'est constatée, le fournisseur n'est pas tenu de prendre en compte le résultat d'essai initial.

Si un résultat d'essai est définitivement considéré comme insuffisant, la livraison de l'article produit en question cesse immédiatement jusqu'à ce que le fournisseur ait pris les mesures nécessaires pour remédier à la non-conformité. La partie non conforme de la production est déterminée, séparée et identifiée. La poursuite du traitement se fait conformément aux articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.8 Constatation d'une non-conformité à l'équipement de contrôle

Le fournisseur vérifie immédiatement l'impact sur les résultats de toute non-conformité constatée à l'équipement de contrôle.

Si cette vérification montre que la conformité n'est pas garantie, le fournisseur prend immédiatement les mesures appropriées.

7 SURVEILLANCE EXTERNE

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

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.3 Les inspections standard portent notamment sur :

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

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation de contrôles sur les matières premières non-certifiées sous la supervision de l'organisme d'inspection ;

- la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 68 ;
- tout contrôle complémentaire jugé nécessaire par l'organisme de certification, par exemple dans le cadre d'une plainte reçue ou en raison d'une suspension ou renonciation par le titulaire de certificat ;
- les contrôles complémentaires effectués à la demande du fournisseur lors de la constatation de manquements dans l'autocontrôle qui requièrent l'intervention de l'organisme d'inspection en vertu des dispositions du Règlement d'application ;
- les contrôles complémentaires effectués à la suite d'une sanction signifiée par l'organisme de certification (art. 8.2) ;
- les contrôles complémentaires à la demande du fournisseur.

7.2.3 Planning et fréquence des inspections

7.2.3.1 Une inspection dans l'unité de production est planifiée en concertation avec le fournisseur. D'autres inspections peuvent être effectuées sans information préalable du fournisseur.

7.2.3.2 En règle générale, il y a une inspection par 7500 m² de surface supérieure.

Le nombre d'inspections minimal est de 4 par an. Le nombre d'inspections maximal est limité à 8 par an.

Si le titulaire de certificat n'est pas le producteur, chaque année une des inspections chez le titulaire de certificat sera remplacée par une inspection chez le producteur.

La surveillance externe minimale en cas d'interruption de la production ou de la livraison sous la marque COPRO (art. 4.5.1) consiste en une inspection dans un délai de quatre ans.

7.3 CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE

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

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

- 7.3.1.2 En outre, les contrôles sous la supervision de l'organisme d'inspection sont divisés en :
- les contrôles en présence de l'organisme d'inspection ;
 - les contrôles par un laboratoire de contrôle.

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

- 7.3.1.3 Les contrôles effectués sous la supervision de l'organisme d'inspection sont énumérés à l'article 6.2 et se déroulent comme suit :

Contrôle	
Dimensions des fils :	- diamètres des fils - épaisseur des revêtements polymères et la concentricité (le cas échéant)
Résistance à la traction et allongement à la rupture des fils	
Protection contre la corrosion des fils :	- masse du revêtement Zn95Al5 - adhérence du revêtement Zn95Al5 - composition de l'alliage Zn95Al5 - contrôle sensoriel
Géométrie des gabions :	- longueur, largeur et hauteur des gabions - largeur des mailles

Le producteur s'organise de manière à ce que ces contrôles puissent être effectués lors des inspections à l'unité de production.

Les contrôles effectués par un laboratoire de contrôle sont les suivants :

Contrôle par type de fil	
Dimensions :	3x diamètre des fils (et le revêtement polymère, le cas échéant) 1x diamètre de renfort/fil de lisière (et de l'enrobage polymère, si d'application)
Résistance à la traction et allongement à la rupture des fils (*) :	3x fil à tisser 1x fil de renfort/fil de lisière
Protection contre la corrosion – masse et adhérence du revêtement Zn95Al5 :	3x fil à tisser 1x fil de renfort/fil de lisière

(*) l'allongement à la rupture des fils prélevés sur les gabions n'est pas effectué dans le laboratoire de contrôle. L'allongement à la rupture des fils est contrôlé s'ils sont échantillonnés à partir des bobines chez le producteur (produit semi-fini).

L'échantillonnage est effectué par l'organisme d'inspection pendant l'inspection.

Le premier échantillon partiel est testé dans le laboratoire de contrôle. Le deuxième échantillon partiel est scellé et conservé au cas où un contre-essai est nécessaire.

Les échantillons doivent être envoyés aux laboratoires de contrôle dans un délai de 5 jours ouvrables.

La fréquence de ces essais de contrôle est la même que pour les inspections.

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

7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est effectué par un laboratoire de contrôle, l'organisme d'inspection établit une demande d'essai contenant toutes les informations pertinentes concernant l'essai et les échantillons d'essai. L'organisme d'inspection fait parvenir la demande d'essai au laboratoire de contrôle.

7.3.1.9 Le rapport d'essai du laboratoire de contrôle est envoyé à l'organisme d'inspection. L'organisme d'inspection procure une copie du rapport d'essai du laboratoire de contrôle au fournisseur. En aucun cas le laboratoire de contrôle ne communique les résultats des essais ou transmet le rapport au fournisseur ou à des tiers. Le fournisseur de son côté, ne communique jamais les résultats des essais au laboratoire de contrôle.

7.3.1.10 Tous les résultats de contrôle sont évalués de la même manière que pour l'autocontrôle.

L'allongement à la rupture A, des fils prélevés sur les gabions et effectué par le laboratoire de contrôle ne doit pas être évalué.

7.3.1.11 Si le résultat d'essai n'est pas satisfaisant, un contre-essai est effectué pour la propriété en question.

Les résultats d'essai d'un contre-essai sont déterminants et doivent être satisfaisants.

Si les résultats d'essai sont insuffisants, la livraison du produit en question est suspendue jusqu'à ce que la cause du ou des non-conformités ait été établie.

Les contre-essais, pour les contrôles effectués par un laboratoire de contrôle, sont effectués dans un autre laboratoire de contrôle choisi par l'organisme d'inspection, en accord avec le fournisseur, parmi les laboratoires d'essai accrédités.

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

Des résultats de contrôle insuffisants sous la supervision de l'organisme d'inspection peuvent entraîner une sanction et des contrôles internes ou externes supplémentaires, imposés par l'organisme de certification.

7.3.2 Essais comparatifs

Pas d'application.

7.6 SYSTÈME D'ÉVALUATION

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

7.6.3 Système de points

Pas d'application.

7.6.4 Niveau d'autocontrôle

Pas d'application.

7.6.5 Niveau de la surveillance externe

Pas d'application.

8 PLAINTES ET SANCTIONS

Ce chapitre contient les règles concernant les plaintes entrantes et sortantes et les sanctions prises par l'organisme de certification.

8.2 SANCTIONS

Cet article décrit les règles relatives aux sanctions. Les sortes de sanctions sont expliquées.

8.2.4 Raisons de sanction

- 8.2.4.1 En plus de l'article 8.2.4.1 du Règlement Général de Certification les non-conformités suivantes peuvent également donner lieu à un avertissement (liste non exhaustive) :
- le défaut d'informer le client et l'organisme de certification dans le cas d'une livraison non-conforme.

9 TARIFS ET FACTURATION

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

9.1 RÈGLES FINANCIÈRES

9.1.5 Règles financières complémentaires

Pas d'application.

9.2 TARIFS

9.2.2 Rétribution de certification

Les montants, le calcul et la période pour la rétribution de certification sont précisés dans le Règlement de tarif TAR 68.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Les montants de l'indemnité fixe par inspection sont précisés dans le Règlement de tarif TAR 68.

Les indemnités de performance, les indemnités de déplacement, les frais de transport et les indemnités de séjour sont précisés dans le Règlement de tarif pour Certification de produits TAR COPRO.

9.2.4 Rétribution de production

Pas d'application.



APPLICATION REGULATIONS
FOR THE
PRODUCT CERTIFICATION
OF
GABIONS
UNDER THE
COPRO MARK

© COPRO - Version 4.0 of 2021-04-07



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

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

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	5
1.3	STATUS OF THESE APPLICATION REGULATIONS	6
1.5	QUESTIONS AND OBSERVATIONS	6
2	OVERVIEW OF PRODUCT CERTIFICATION.....	7
2.1	PREPARATION OF THE CERTIFICATION REGULATIONS.....	7
2.2	OBJECTIVES	8
2.3	SCOPE	9
2.4	CERTIFICATE	11
2.5	IDENTIFICATION OF THE PRODUCT	12
2.7	TECHNICAL DATA SHEET	13
3	THE STAKEHOLDERS	14
3.2	INSPECTION BODY.....	14
3.3	SUPPLIER.....	14
4	REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT.....	15
4.2	EQUIPMENT	15
4.3	RAW MATERIALS AND SEMI-PRODUCTS	16
4.5	PRODUCT.....	17
4.6	QUALITY PLAN.....	19
4.7	TYPE TEST	21
5	OBTAINING A CERTIFICATE	22
5.2	APPLICATION PERIOD	22
6	SELF-MONITORING.....	23
6.1	REGISTRATION AND ARCHIVING.....	23
6.2	CONTROLS WITHIN THE FRAMEWORK OF SELF-MONITORING	25
6.3	FOLLOW-UP OF DEVIATIONS	27
7	EXTERNAL SURVEILLANCE	28
7.2	INSPECTIONS	28
7.3	CONTROLS IN THE CONTEXT OF EXTERNAL SURVEILLANCE	30
7.6	EVALUATION SYSTEM	33
8	COMPLAINT AND SANCTIONS	34
8.2	SANCTIONS.....	34
9	RATES AND INVOICING	35
9.1	FINANCIAL RULES	35
9.2	RATES.....	35

1 INTRODUCTION

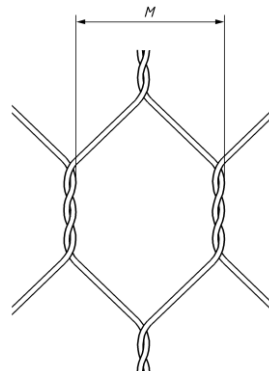
This chapter gives and explains some of the rules concerning the certification regulations.

1.1 TERMINOLOGY

This article defines some of the special terms, followed by an explanation of the abbreviation used in these Application Regulations.

1.1.1 Definitions

Clips	Wire fastener, obtained by mechanically attaching the wire to itself, used to mount the gabions and to close the tops after filling, and to connect adjacent gabions at the site.
Gabions	<p>Basket made of hexagonal mesh nets, formed by a cage (front, back, base and top), partitions and sides. The sides and partitions, woven with the same mesh type as the cage, are continuously fastened to the base over their entire length by turning the mesh around the selvedge wire or by means of a spiral woven binding wire.</p> <p>For <u>gabions in block form</u>, the cage is woven in one piece.</p> <p>For <u>gabions in mattress form</u>, the upper surface (top) may be supplied separately.</p> <p>The longitudinal direction of the gabion corresponds to the weaving direction.</p>
Hexagonal mesh	Mesh formed by connecting two adjacent wires together by means of a double torsion, alternating to the left and to the right. The double torsion is obtained by twisting each pair of wires at least three half turns (i.e. $3 \times 180^\circ$) around each other.
Lacing wire	<p>The wire that connects the cage to the sides and the partitions during production of the gabion in the production unit.</p> <p>On site, the lacing wire is used for assembly of the gabion after the gabion has been unfolded.</p> <p>The lacing wire may be replaced by steel wire clips.</p>
Mesh	Distance M measured at right angles between two torsions.



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 Implementing Regulations or certificate applies.
Reinforcement wire	The wire that is woven in at the place where the gabions are folded during assembly. This weaving in takes place during gabion production. The reinforcement wires are required only for gabions in block form.
Sampling	Removing part or all of a product or building component with the intention of inspecting it.
Selvedge wire	The wire to be attached to all free edges of the cage and at least 3 edges of the partitions.
Semi-finished product	Result of an industrial activity or process. This activity or process may have been carried out by the gabion producer – 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. In these Application Regulations, steel wire and the zinc aluminium alloy are considered as semi-finished products.
Weaving wire	The wire used to weave the cage, the sides and the partitions.

1.1.2 Abbreviations

TRA Application Regulations

1.1.3 References

CRC 01 COPRO	General Certification Regulations for product certification in the construction sector under the COPRO quality mark
EN 10218-1	Steel wire and wire products - General - Part 1: Test methods
EN 10218-2	Steel wire and wire products - General - Part 2: Wire dimensions and tolerances
EN 10223-3	Steel wire and wire products for fencing and netting - Part 3: Hexagonal wire mesh netting for civil engineering applications
EN 10244-1	Steel wire and wire products - Non-ferrous metal coatings on steel wire – Part 1: General principles (+AC:2011)
EN 10244-2	Steel wire and wire products - Non-ferrous metal coatings on steel wire – Part 2: Zinc or zinc alloy coating
EN 10245-1	Steel wire and wire products - Organic coatings on steel wire - Part 1: General regulations
EN 10245-2	Steel wire and wire products - Organic coatings on steel wire - Part 2: PVC coated wire

EN 10245-3	Steel wire and wire products - Organic coatings on steel wire - Part 3: PE coated wire
EN 10245-5	Steel wire and wire products - Organic coatings on steel wire - Part 5: Polyamide coated wire
EN ISO 14284	Steel and iron - Sampling and preparation of samples for determining the chemical composition
PTV 868-1	Technical Requirements for gabions
PTV 868-2	Technical Requirements for gabions with polymer coating
RNR 68	Regulatory note for calibration and monitoring of production and control equipment for the certification of gabions
TAR COPRO	Tariff Regulations for product certification in the context of the COPRO quality mark
TAR 68	Tariff Regulation for the product certification of gabions

These Application Regulations specify dated and undated reference documents. For dated references, only the cited version applies. For undated references, the latest 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 Advisory Board and/or the COPRO governing body.

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 version 4.0, which replaces version 3.0.

1.3.2 Approval of these Application Regulations

These Application Regulations were approved by the Advisory Board on 2021-04-07.

1.3.3 Ratification of these Application Regulations

These Application Regulations were ratified by the COPRO governing body on 2021-09-16.

1.5 QUESTIONS AND OBSERVATIONS

Questions or observations concerning the certification regulations must be sent to 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 Implementing Regulation shall be drawn up for each product. This is done in principle by a specialist technical advisory board on which the parties with an interest in the area of the product in question are represented. COPRO shall be responsible for organising the advisory board (Art. 3.1.4).

The structure of these Application Regulations follows the structure of the General Certification Regulations CRC 01 COPRO, 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 COPRO apply.

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

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 gabions. They also contain the rules relating to applications for a certification and additional information.
- 2.2.2.2 These Application Regulations shall be used by the certification body 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 COPRO mark is a voluntary mark that is owned by the non-profit organisation COPRO.

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

The COPRO 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 COPRO 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 gabions 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 gabions.

In this regard, we can look at:

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

The product types that belong to the certified production part are gabions in block form and gabions in mattress form.

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

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

The supplier uses the appropriate raw materials and semi-products, and provision may optionally be made to use certified raw materials or semi-products or carry out a control on the raw materials and semi-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 gabions 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 product certification, 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:

- the design of the structure;
- the uncertified execution of a project.

2.3.4 Application Regulations

2.3.4.1 These Application Regulations apply to the issue of a COPRO certificate and the use of the COPRO mark for gabions in accordance with the technical requirements set out in article 2.3.6.

The applicable reference documents are set out in article 2.3.6.

2.3.4.2 COPRO certification of gabions is voluntary.

2.3.5 Additional regulations and circulars

2.3.5.3 The rates that apply in the context of product certification are included in the Tariff Regulations for the Certification of Products of gabions TAR 68.

2.3.6 Reference documents

2.3.6.1 There are no applicable standards.

2.3.6.2 There are no applicable specifications.

2.3.6.3 The applicable Technical Requirements are:

PTV 868-1 Technical Requirements for gabions

PTV 868-2 Technical Requirements for gabions with polymer coating.

2.3.6.4 There are no other applicable reference documents.

2.3.8 Exempt production parts to which the COPRO mark does not apply

2.3.8.1 There are no gabions that are constantly delivered outside of the COPRO mark.

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 gabions, 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 gabions 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: gabions in block form and gabions in mattress form.

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

2.4.7 Suspension by the certificate holder

- 2.4.7.3 The maximum permitted period during which the existing certified stock may still be supplied under the Quality Mark is 18 months from the date on which the suspension takes effect.

2.4.8 Termination by the certificate holder

- 2.4.8.3 The maximum permitted period during which the existing certified stock may still be supplied under the Quality Mark is 18 months from the date on which the termination takes effect.

2.5 IDENTIFICATION OF THE PRODUCT

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

2.5.1 Internal identification

Not applicable.

2.5.2 Public identification

The official and commercial name complies with the rules of PTV 868-1 and PTV 868-2.

2.5.3 Identification using the COPRO mark

The supply of a product article under the COPRO mark is illustrated by means of an identification marking, if possible, to the product itself. This is done in accordance with article 2.6.3.

Each package of up to fifty gabions is labelled with:

- all details required according to PTV 868-1 or PTV 868-2 (Article 5.2.2),
- the product article technical data sheet's code (fast code) in the following form: "Technical data sheet: code AAAA/CCCC (see extranet.copro.eu)", whereby the code satisfies article 2.7.2;
- the mention 'COPRO' or 'COPRO CERTIFIED', or the COPRO logo,
- the identification number of the producer.

In addition, each package is sealed with a stamp issued by COPRO.

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 COPRO quality mark. The COPRO quality mark may not be used on the package and the seal provided by COPRO cannot be affixed.

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 the 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 COPRO 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 COPRO quality mark on the delivery note under certain conditions (art. 2.6.6).

2.7 TECHNICAL DATA SHEET

2.7.1 General

- 2.7.1.1 The supplier shall prepare a technical data sheet for each certified product article.
- 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 gabions, the client must be provided with the corresponding valid technical data sheet. This is made possible by the certification body's website.
- 2.7.1.4 The information and results contained in the technical data sheet are used to assess the results of the self-monitoring and external control.

3 THE STAKEHOLDERS

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

3.2 INSPECTION BODY

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

3.2.2 Designation of the inspection body

- 3.2.2.1 COPRO acts as an inspection body for gabions.
- 3.2.2.2 Not applicable.
- 3.2.2.3 Not applicable.

3.3 SUPPLIER

This article deals with the supplier, the key player in the delivery of gabions 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 the gabions meet the requirements on which the certification is based and guarantees this to the client.

3.3.2 Possible suppliers

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

4 REQUIREMENTS FOR A CERTIFIED PRODUCT

This chapter describes what is required to achieve certified gabions. In the first place, this means a competent staff. With appropriate equipment and compliant materials and semi-products this staff manufactures the gabions 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 3.4 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 gabions 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 These controls must be carried out by the supplier:

- thickness of the wires used,
- mass of the zinc-aluminium coating Zn95Al5,
- adhesion of the zinc-aluminium coating Zn95Al5,
- mesh dimensions,
- gabion dimensions,
- tensile strength and elongation at wire break.

4.3 RAW MATERIALS AND SEMI-PRODUCTS

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

4.3.1 Requirements for raw materials and semi-products

4.3.1.1 The raw materials and semi-products must meet the requirements of PTV 867-1 or PTV 867-2.

4.3.2 Validation of raw materials and semi-products

4.3.2.1 The supplier must have an overview of all the validated raw materials and semi-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-product.

4.3.2.3 The data on the raw materials and semi-finished products actually used in a particular production run must be kept traceable by the supplier (art. 6.1.2). Traceability is guaranteed by reference to the unique identification of the raw materials and semi-finished products (receipt number, batch number ...).

4.3.3 Supply of raw materials and semi-products

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

4.3.4 Storage of raw materials and semi-products

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

4.3.5 Disposal of raw materials

Not applicable.

4.5 PRODUCT

This article describes the rules relating to the gabions themselves. This covers everything from the determination of the requirements, production, up to the delivery of the gabions.

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 supervision if production or supply under the COPRO quality mark remains interrupted (art. 7.2.3.2).

If production and delivery under the COPRO 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 gabions 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

4.5.4.1 Not applicable.

4.5.4.2 Not applicable.

4.5.5 Production plan

4.5.5.1 Not applicable.

4.5.5.2 Not applicable.

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

4.5.8.3 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 shall contain the following parts:

- composition:
 - summary of the content;
 - identification of procedures and documents;
- terminology;
- organisational structure:
 - organisation chart;
 - job descriptions (see also Art. 4.1);
- 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 non-conforming 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 and 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:
 - possible procedures relating to the determination, assessment and communication of requirements for equipment, raw materials, production and the product;
 - 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;
- 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 controls or activities;
- treatment of nonconforming products;
- treatment of non-conforming production parts and controls.

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 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;
- 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.

7.1 General

- 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 3.4.

4.7.2 Scope

The scope of the type tests is defined in the reference documents and PTV 868-1 or PTV 868-2.

4.7.3 Requirements

- 4.7.3.1 The controls that must be carried out for each type test are defined in PTV 868-1 and PTV 868-2.
- 4.7.3.2 The product article of the type test must correspond to the proposed product article and comply with the PTV 868-1 or PTV 868-2
- 4.7.3.3 The conditions in which the type test is carried out shall be representative of the particular product article.

4.7.4 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 approval 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 duration of the trial period is 1 year.

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 checks is 3 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 (see art. 7.3.2) for which the results are compliant is 3. 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, 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.

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Discussion of all registers and what should be kept in them. Below are some recommended registers.

Type test register:

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

Raw materials register and semi-products:

The gabion supplier must ensure the 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 gabions, 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 production of the gabions;
- the quantity of gabions manufactured per day of production and per product, including their identification; any rejected productions must be clearly reported.

Tests register:

All good and bad control results relating to the final product must be recorded in this register, as well as the action taken in the case of a 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. 8.1.3):

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

- 6.1.2.5 All registers 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 may organise external oversight of the production unit at the distributor, an importer or at a supplier's warehouse.

6.2.3 Self-monitoring of raw materials and semi-products

The supplier of the gabions 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). At least the following checks are carried out:

Control of the polymers (if applicable)		
Polymer:	Mass by volume Hardness (Shore) Tensile strength and elongation at break	each delivery ⁽²⁾ OR 1/year/steel wire supplier
Control of the steel wire ⁽¹⁾		Interval
Steel quality:	chemical composition of the steel	each delivery ⁽²⁾ OR 1/year/steel wire supplier
Dimensions:	- wire diameters - thickness of the polymer coatings and concentricity (if applicable).	Per 500 m ² (top surface) gabion: 3 samples
Tensile strength and elongation at break		
Corrosion protection:	- mass of coating Zn95Al5 - adhesion of coating Zn95Al5	
(1) The methods used to perform the check are according to PTV 868-1 or PTV 868-2 (2) The control may be carried out by the supplier. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.		

Control of the alloy Zn95Al5	Interval	Method
Alloy composition Zn95Al5	according to the procedure in quality manual	PTV 868-1 or PTV 868-2
Purity of the zinc	each delivery ⁽¹⁾	supplier
(1) The control is carried out by the zinc supplier. The inspection report shall comply with type 3.1 according to EN 10204.		

6.2.4 Self-monitoring of the production unit

Not applicable.

6.2.5 Self-monitoring of the production process

Control of the half-finished products takes place in accordance with article 6.2.3.

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

The inspection schedule must at least cover:

- the release of the semi-finished products,
- the machine settings,
- adjusting the machine,
- inspection of the machine.

6.2.6 Self-monitoring of the product

The supplier inspects the gabions according to the procedure contained in its quality manual (art. 4.6.2.2) At least the following checks are carried out:

Property	Method	Interval
- thickness of the layers:	EN 10218-1	- 1 control per production day
- thickness of the reinforcement wire:		
- thickness of the selvedge wire:		
- thickness of the binding wire:		
- thickness of the polymer coating and concentricity (if applicable):	EN 10245-1	
- dimensions of the gabion (*):	EN 10223-3	
- dimensions of the mesh:		

(*) The dimensions of Table 1 of PTV 868-1 and PTV 868-2 are standard dimensions. Deviations with these dimensions must always be submitted to the certification body. Gabions with non-compliant dimensions can therefore be certified according to the same requirements as for gabions with standard dimensions.

The supplier draws up a test report of each control performed. All reports of tests on metal reinforcement nets 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 68.

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 for determining the deviation 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 COPRO certificate, they must be destroyed or the mention of 'COPRO' must be removed from the rejected products.

6.3.6 Determination 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 gabion, sampled just next to the location of the first sample.

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 anomalies in the monitoring equipment

In the case of deviation 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, as defined in the Implementing Regulations;
- the stock of raw materials;
- the production process;
- the product;
- the self-monitoring system;
- the implementation of controls within the framework of the self-monitoring system;
- the work books and registers;
- the assessment of self-monitoring results;
- following up changes to the quality plan;
- the identification of the product;
- the delivery of the product;
- 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;
- carrying out type tests under the supervision of the inspection body;
- the implementation of corrective actions and corrective measures in case of deviation.

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 checks and controls on non-certified raw materials under the supervision of the inspection body;

- the conducting of calibrations and checks and controls under the supervision of the inspection body in accordance with Regulatory Memo RNR 68;
- 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 Implementing 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 is one inspection per 7500 m² of top surface.

The minimum number of inspections is 4 per year. The maximum number of inspections is limited to 8 per year.

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 COPRO 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 checks that are performed under the supervision of the inspection body are listed under Article 6.2 and are performed as follows:

Control	
Wire dimensions:	- wire diameters - thickness of the polymer coatings and concentricity (if applicable)
Tensile strength and elongation at wire break	
Wire corrosion protection:	- mass of coating Zn95Al5 - adhesion of coating Zn95Al5 - alloy composition Zn95Al5 - sensory control
Gabion geometry:	- length, width and height of the gabions - mesh width

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

The checks performed by a control laboratory are the following:

Control per wire type	
Dimensions:	3 x diameter of the wires (and the polymer coating, if applicable) 1 x diameter reinforcement wire/selvedge wire (and polymer coating, if applicable)
Tensile strength and elongation at wire break (*):	3x weaving wire 1x reinforcement wire/selvedge wire
Corrosion protection – mass and adhesion of the coating Zn95Al5:	3x weaving wire 1x reinforcement wire/selvedge wire

(*) elongation at the wire break taken from the gabions is not carried out in the control laboratory. The elongation at wire break is controlled if they are sampled from the coils at the producer (semi-finished product).

The sampling is done by the inspection body during the inspection.

The first sub-sample is tested in the control laboratory. The second sub-sample is sealed and kept in case a counter-test would be required.

The samples must be sent to the control laboratories within 5 working days.

The interval of these control tests is the same as for the inspections.

7.3.1.7 The transport of test samples to the control 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 for the test to the control laboratory.

7.3.1.9 The control laboratory's test report is sent to the inspection body. The inspection body provides the supplier's control laboratory with a copy of the test report. Under no circumstances may the control laboratory send the results of the tests or the test report to the supplier or third parties. For its part, the supplier may never communicate the results of the tests to the control laboratory.

7.3.1.10 All control results are assessed in the same way as for the factory production control.
Elongation at break A of wires taken from the gabions and performed by the control laboratory is not assessed.

7.3.1.11 If a test result is not satisfactory, a counter-test is performed for the relevant property.
The results of a counter-test are decisive and must be satisfactory.

In the event of inadequate results of a counter-test, delivery of the product concerned will be suspended until the cause of the shortcoming(s) has been identified.

The counter-tests for checks carried out by a control laboratory are carried out in a different control laboratory that is chosen by the inspection body in agreement with the supplier from among the accredited testing laboratories.

If counter-tests are required, all costs of sampling, transport and testing are at the expense of the producer.

Inadequate 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

Not applicable.

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 COMPLAINT 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, the following deviations, among other things, can also give rise to a warning (non-exhaustive list):
- not informing the customer and the certification body in the event of non-compliant delivery.

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

The amounts, the calculation and the period for the certification contribution are specified in Tariff Regulation TAR 68.

9.2.3 Inspection contribution

The amounts for the fixed contribution per inspection are specified in Tariff Regulation TAR 68.

Additional service fees, travel allowances, transportation costs and accommodation allowances are specified in the Tariff Regulation applicable to Product Certification TAR COPRO.

9.2.4 Production contribution

Not applicable.