



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

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

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

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



**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
GELEIDECONSTRUCTIES VAN STAAL
ONDER HET
BENOR-MERK**

Versie 5.0 van 2019-04-23

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

tel. +32 (2) 468 00 95

info@copro.eu

www.copro.eu

BTW BE 0424.377.275

KBC BE20 4264 0798 0156

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	7
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	7
1.4	HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN.....	8
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN	8
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE.....	9
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN	9
2.2	DOELSTELLINGEN.....	10
2.3	SCOPE	11
2.4	CERTIFICAAT	14
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT.....	15
2.6	GEBRUIK VAN HET BENOR-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET BENOR-MERK.....	17
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	17
3	DE SPELERS.....	18
3.2	CERTIFICATIE-INSTELLINGEN.....	18
3.3	KEURINGSINSTELLING	18
3.4	LEVERANCIER	18
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT.....	19
4.1	PERSONEEL.....	19
4.2	MATERIEEL	19
4.3	GRONDSTOFFEN.....	20
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	21
4.5	PRODUCT.....	22
4.6	KWALITEITSPLAN	23
4.7	TYPEKEURING	25
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN.....	27
5.2	AANVRAAGPERIODE	27
6	ZELFCONTROLE.....	28
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	28
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	30
6.3	FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN.....	32
7	EXTERN TOEZICHT	33
7.2	INSPECTIES	33
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT.....	36
7.6	EVALUATIESYSTEEM	38
8	KLACHTEN EN SANCTIES.....	39
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	40

9.2	TARIEVEN.....	40
9.3	FACTURATIE	40

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Definities

Afschermdende constructie voor wegen	Omvat de afschermdende constructies voor voertuigen en motorrijders.
Afschermdende constructie voor voertuigen	Een constructie geïnstalleerd langs de weg om een kerend vermogen te bieden aan een dwalend voertuig.
Afschermdende constructie voor motorrijders	Een constructie geïnstalleerd aan een geleideconstructie of in de onmiddellijke omgeving ervan, met als doel de ernst van een botsing van een motorrijder met de geleideconstructie te reduceren.
Fabricaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Geleideconstructie	Doorlopende afschermdende constructie voor voertuigen geïnstalleerd langs de weg of in de middenberm. In het kader van dit TRA bestaat de geleideconstructie veelal uit stalen onderdelen.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt. De definitie is van toepassing op verschillende vormen van afnemers: producenten van andere producten, aannemers, bouwheren, opdrachtgevers, overheden, ...
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Als een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dat expliciet aangegeven.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: <ul style="list-style-type: none">- het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel;- het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel; met de bedoeling er controles op uit te voeren.

Overgangsconstructie	Verbinding tussen twee afscherpende constructies voor wegen van verschillende ontwerpen en/of prestatiekenmerken.
Producent	Bedrijf dat verantwoordelijk is voor het maken van een product.
Product	Resultaat van een industriële activiteit of proces en dat het voorwerp uitmaakt van een of meerdere referentiedocumenten. Het is de verzamelnaam voor alle fabricaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden.
Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
Producttype	Verzameling van fabricaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enzovoort.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of het product, moeten voldoen, specificiert (een norm, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).
Typekeuring	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initiële typekeuring) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaalde typekeuring).

1.1.2 Afkortingen

FPC	Fabrieksproductiecontrole
TRA	Toepassingsreglement

1.1.3 Referenties

CPR	Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad.
CRC 01 BENOR	Algemeen certificatiereglement voor productcertificatie in de bouwsector onder het BENOR-merk.

PTV 869	Technische voorschriften voor afscherpende constructies voor wegen.
RNR 69	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibraties en controle van controleapparatuur bij certificatie van afscherpende constructies voor wegen en onderdelen voor stalen geleideconstructies.
EN 1317-1	Afscherpende constructies voor wegen - Deel 1: Terminologie en algemene criteria voor beproevingsmethoden.
EN 1317-2	Afscherpende constructies voor wegen - Deel 2: Prestatieklassen, aanvaardingscriteria voor botsproeven en beproevingsmethoden voor geleideconstructies.
EN 1317-5	Afscherpende constructies voor wegen - Deel 5: Producteisen en conformiteitsbeoordeling voor afscherpende constructies voor wegvoertuigen.
CEN/TS 17342	Afscherpende constructies voor wegen – Afscherpende constructies voor motorrijders die de ernst van de impact bij een botsing van een motorrijder met een geleideconstructie reduceert.
EN ISO 898	Mechanische eigenschappen van bevestigingsartikelen van koolstofstaal en gelegeerd staal - Deel 1: Bouten, schroeven en tapeinden met gespecificeerde eigenschapsklassen – Ruwe schroefdraad en metrische fijne schroefdraad.
EN ISO 1461	Door thermisch verzinken aangebrachte deklagen op ijzeren en stalen voorwerpen - Specificaties en beproevingen.
EN ISO 6506-1	Hardheidsmeting volgens Brinell - Deel 1: Beproevingmethode.
EN ISO 6892-1	Metalen - trekproef - Deel 1: Beproevingmethode bij kamertemperatuur.

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

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

1.2 BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIeregLEMENTEN

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

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

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

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

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 5.0.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Sectorale Commissie goedgekeurd op 2019-07-16.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur bekrachtigd op 2019-09-02.

1.3.4 Registratie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd bij vzw BENOR ingediend op 2019-09-02.

1.4 HIËRARCHIE VAN REGELS EN REFERENTIEDOCUMENTEN

Dit artikel beschrijft de hiërarchische volgorde van de verschillende regels en documenten. Sommige hebben - bij tegenstrijdigheid - voorrang op andere.

1.4.3 Bijzonder bestek

Als bepaalde regels uit het toepasselijke bijzonder bestek strijdig zijn met de certificatiereglementen, dan meldt de leverancier dat aan de certificatie-instelling, voorafgaand aan de productie. De certificatie-instelling kan dan, eventueel in overleg met de bouwheer, de gepaste maatregelen nemen.

1.5 VRAGEN EN OPMERKINGEN

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

2 SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE

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

2.1 OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN

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

2.1.2 Opmaak van dit Toepassingsreglement

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

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

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

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

2.2 DOELSTELLINGEN

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

2.2.2 Doel van dit Toepassingsreglement

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

2.2.3 Doel van deze productcertificatie

Het BENOR-merk is een vrijwillig merk waarvan het Bureau voor Normalisatie eigenaar is.

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

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

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

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

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

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

Daarbij kan gekeken worden naar:

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

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

- geleideconstructies;
- overgangsconstructies;
- afschermende constructies voor motorrijders.

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

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

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

Het gebruik van conforme producten 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 geleideconstructies van staal 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;
- producten die buiten de scope van de productcertificatie vallen;
- de niet-gecertificeerde uitvoering van het bouwwerk.

2.3.2 Relatie met uitvoeringscertificatie

Uitvoeringscertificatie – zoals de door COPRO uitgevoerde certificatie volgens de regels van het Certificatiereglement CRC 02 – slaat op de conformiteit van de uitvoering.

Een of meerdere gecertificeerde geleideconstructies van staal kunnen worden gebruikt bij de uitvoering van een bouwdeel of bouwwerk, die op haar beurt onder de uitvoeringscertificatie valt.

Zodoende hebben de productcertificatie en de uitvoeringscertificatie een wel afgebakende, verschillende scope, maar sluiten ze toch op elkaar aan in de keten van de kwaliteitsborging.

2.3.5 Toepassingsreglement

2.3.5.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op het uitreiken van het BENOR-certificaat en het gebruik van het BENOR-merk bij geleideconstructies van staal volgens minstens een van de documenten vermeld in artikel 2.3.7.3.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in artikel 2.3.7.

2.3.5.2 De BENOR-certificatie van geleideconstructies van staal is een vrijwillige certificatie.

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

2.3.6 Aanvullende reglementen en rondzendingen

2.3.6.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR BENOR en TAR 69-2, het Tariefreglement voor Productcertificatie van geleideconstructies van staal.

2.3.7 Referentiedocumenten

- 2.3.7.1 De toepasselijke norm(en) zijn: EN 1317-1, EN 1317-2, EN 1317-5 en CEN/TS 17342.
- 2.3.7.2 In het kader van de BENOR-certificatie zijn er geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.7.3 Het toepasselijk Technisch Voorschrift is
PTV 869 – afschermende constructies voor wegen.
- 2.3.7.4 Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

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

- 2.3.9.2 De volgende productiedelen kunnen worden geleverd buiten het BENOR-merk:
 - de onderdelen die worden geleverd buiten België.

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 geleideconstructies van staal, 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 geleideconstructies van staal in overeenstemming te brengen met de referentie-documenten.

2.4.3 Het certificaat

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

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

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

2.5.1 Interne identificatie

Elke verpakkingseenheid van onderdelen heeft een label met daarop minstens volgende aspecten vermeld:

- het type,
- de gegevens over de producent,
- het aantal onderdelen,
- de productiedatum of het productievolnummer.

De leverancier heeft het recht een aangepaste identificatiemethode voor te stellen aan de certificatie-instelling.

Dit voorstel zal door de certificatie-instelling worden geëvalueerd.

2.5.2 Publieke identificatie

Voor geleideconstructies gebeurt dat conform artikel 2.3.2 van PTV 869.

Voor overgangsconstructies gebeurt dat conform artikels 4.3.2 van PTV 869.

Voor afschermende constructies voor motorrijders gebeurt dat conform artikel 8.5.2 van PTV 869.

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

Voor geleideconstructies gebeurt dat conform artikel 2.3.1 van PTV 869.

Voor overgangsconstructies gebeurt dat conform artikel 4.3.1 van PTV 869.

Voor afschermende constructies voor motorrijders gebeurt dat conform artikel 8.5.1 van PTV 869.

Op het identificatielabel wordt een verwijzing naar het BENOR-merk vermeld evenals de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode).

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

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

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:

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

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

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

2.6.1 Typografische beschrijving van het BENOR-logo

- 2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het BENOR-logo te gebruiken, kan op vraag van de certificatie-instelling door vzw BENOR een alternatieve identificatie worden toegestaan. Deze alternatieve identificatie wordt dan opgenomen in het Toepassingsreglement. Alle regels betreffende het gebruik van het BENOR-logo zijn dan van toepassing op het gebruik van de alternatieve identificatie.

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 De volgende gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de typekeuring en PTV 869.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van geleideconstructies van staal moet de klant kunnen beschikken over de bijbehorende, geldige technische fiche. Dat wordt mogelijk gemaakt door de website van de certificatie-instelling.
- De volgende bijkomende documenten worden ter beschikking gesteld van de klant:
- Installatiehandleiding van geleideconstructies van staal.
- 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.
- 2.7.1.5 De op de technische fiche vermelde gegevens die betrekking hebben op essentiële kenmerken van een geharmoniseerde norm moeten exact overeenkomen met de door de leverancier verklaarde gegevens op de prestatieverklaring.

3 DE SPELERS

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

3.2 CERTIFICATIE-INSTELLINGEN

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

3.2.5 Maatschappelijke zetel en secretariaat

- 3.2.5.1 De enige certificatie-instelling voor de certificatie van geleideconstructies van staal is COPRO.
- 3.2.5.2 De certificatie-instelling voor de certificatie van geprefabriceerde betonnen geleideconstructies is Probeton. Dit product is bij Probeton opgenomen onder de naam 'Elementen voor afschermende constructies voor wegen'.

3.3 KEURINGSINSTELLING

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

3.3.2 Aanduiding van de keuringsinstelling

- 3.3.2.1 Voor geleideconstructies van staal treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.3.2.2 Niet van toepassing.
- 3.3.2.3 Niet van toepassing.

3.4 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van geleideconstructies van staal 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 geleideconstructies van staal beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.4.2 Mogelijke leveranciers

- 3.4.2.1 In het Algemeen Certificatiereglement wordt de term 'leverancier' gebruikt voor een aanvrager of certificaathouder.
- 3.4.2.2 Het certificaat kan voor een productie-eenheid worden aangevraagd door:
- de producent: door de productie-eenheid zelf of door het moederbedrijf;
 - of door een verdeler of invoerder.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

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

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:

- kwaliteitsverantwoordelijke.

Verder worden de verschillende functies van uitvoerend personeel en controlepersoneel beschreven.

4.2 MATERIEEL

Dit artikel beschrijft de regels voor het materieel. Dat wordt onderscheiden in materieel voor de productie en apparatuur voor controle.

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

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

De geometrische controle van de onderdelen moet door de producent worden uitgevoerd.

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

4.3 GRONDSTOFFEN

Dit artikel beschrijft de regels in verband met de grondstoffen.

4.3.1 Eisen voor grondstoffen

4.3.1.1 De grondstoffen voldoen aan de eisen van PTV 869 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten. Herverzinking en hergebruik van onderdelen bestemd voor afscherpende constructies voor wegen is niet toegestaan.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

4.3.2.3 De gegevens van de effectief bij een bepaalde productie gebruikte grondstoffen, worden door de leverancier traceerbaar bijgehouden (art. 6.1.2). Door middel van verwijzing naar een unieke identificatie van de grondstoffen (coilnummer, batchnummer, heatnummer,...) wordt de traceerbaarheid gewaarborgd.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

Elke levering van staal is vergezeld van minstens een fabriekscontrole-attest 2.2 volgens EN 10204 met daarop minstens de volgende gegevens:

- de gegevens van de staalproducent;
- een verklaring dat het staal voldoet aan de betreffende norm en staalsoort;
- de resultaten van een trekproef uitgevoerd op het staal;
- de analyse van de chemische samenstelling van het staal;
- afmeting, gewicht, heatnummer en lotnummer van de staalplaten, coils of profielen.

Elke levering van zink is vergezeld van een attest waarin de leverancier van het zink verklaart dat de samenstelling van het zink voldoet aan de eisen gesteld door de verzinkerij.

4.3.4 Opslag van grondstoffen

De leverancier neemt de nodige maatregelen om de identificatie en kwaliteit van de grondstoffen te waarborgen. De opslag van de onderdelen wordt zodanig georganiseerd dat de materialen niet kunnen worden beschadigd door externe factoren.

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.2 Voorraadbeheer

4.4.2.4 De leverancier waarborgt door middel van de identificatie een duidelijke en nauwkeurige naspeurbaarheid. De onderdelen worden zodanig gestockeerd dat die eenvoudig toegankelijk zijn voor nazicht.

Bij het stockeren van de onderdelen, zowel bij de leverancier als op de productie-eenheid, wordt rekening gehouden met onderstaande eisen:

- Verzinkte onderdelen mogen nooit in contact komen met de grond, die moeten altijd op (zuurvrije) houten balken of stalen verzinkte balken worden gestockeerd. Op deze wijze is er een optimale luchtcirculatie.
- Voor het bundelen van de onderdelen wordt altijd verzinkte band, draad of kunststofband gebruiken.
- De bundels of paletten met onderdelen worden op afschot gestapeld zodat het regenwater kan aflopen en witte roest wordt voorkomen.
- De verzinkte onderdelen worden nooit direct naast onverzinkte producten opgeslagen zodat er zich geen roestafzetting op de verzinkte onderdelen kan voordoen.

De onderdelen van de gecertificeerde afschermdende constructies worden per type constructie opgeslagen, duidelijk gescheiden van andere gelijksoortige onderdelen zodat vermenging wordt vermeden.

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

Niet van toepassing.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

Voorafgaand aan de productie legt de producent per fabricaat de te gebruiken grondstoffen en de toe te passen productieparameters vast. Die worden genoteerd op een productiefiche.

4.5.6 Eisen voor het product

4.5.6.1 Geleideconstructies van staal voldoen aan de eisen van PTV 869 en aan de eisen van de toepasselijke referentiedocumenten.

4.5.7 Afvoer van reststoffen

Niet van toepassing.

4.5.8 Levering van het product

4.5.8.1 De leverancier stelt de certificatie-instelling op de hoogte van elke levering van gecertificeerde geleideconstructies van staal. Hij doet dat minstens binnen de tien werkdagen na levering van de producten. Daarbij meldt hij om welk fabricaat het gaat, aan wie hij heeft geleverd en tevens vermeldt hij de totale hoeveelheid. Idealiter wordt de pakbon van de levering doorgestuurd.

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 indien mogelijk identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
 - het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
 - het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem;
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met productie;

- procedures in verband met materieel voor de productie (onder andere onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met typekeuring;
- 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.

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

Als kwaliteitshandboek kan het FPC-handboek van de producent in het kader van de CE-markering van afschermende constructies voor wegen, aangevuld met ontbrekende gegevens, volstaan.

4.6.2.3 Niet van toepassing.

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

Als technisch dossier kan het FPC-handboek van de producent in het kader van de CE-markering van afschermende constructies voor wegen, aangevuld met ontbrekende gegevens, volstaan.

4.6.3.3 Niet van toepassing.

4.7 TYPEKEURING

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

4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 De typekeuring van het fabricaat is conform aan PTV 869.

In principe wordt de typekeuring uitgevoerd in het kader van de CE-markering van het product. De vereiste documenten volgens de relevante artikels van PTV 869 worden aan de certificatie-instelling bezorgd.

Aangezien voor niet-permanente of tijdelijke geleideconstructies (volgens kerend vermogen T1, T2 of T3 vermeld in EN 1317-2) de CE-markering niet van toepassing is, gebeurt de typekeuring voor deze kerende vermogens onder toezicht van COPRO.

4.7.3 Eisen

4.7.3.1 De eisen zijn per producttype opgenomen in PTV 869.

4.7.3.2 Het fabricaat van de typekeuring moet overeen komen met het vooropgestelde fabricaat en conform zijn aan de referentiedocumenten.

4.7.3.3 De omstandigheden waarbij de typekeuring wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat of producttype.

4.7.4 Verslag van typekeuring

4.7.4.1 De gegevens en de resultaten van de typekeuring worden door de leverancier opgenomen in een verslag van typekeuring. Dit verslag kan reeds opgemaakt zijn in het kader van de CE-markering van het fabricaat.

4.7.4.2 Alle gegevens en resultaten van de typekeuring moeten traceerbaar worden bewaard voor een periode van minstens 10 jaar na het beëindigen van de geldigheidsduur van de typekeuring.

4.7.4.3 Elk verslag van typekeuring wordt voorgelegd aan de certificatie-instelling. Het verslag kan digitaal worden doorgestuurd naar de certificatie-instelling.

4.7.5 Geldigheid

4.7.5.1 Het verslag van typekeuring van het product moet conform zijn aan de laatste versie van de proefnorm van het product en aan de laatste versie van de geharmoniseerde norm indien van toepassing.

4.7.6 Wijzigingen

Als een grondstof, de samenstelling, het productieproces of een andere relevante parameter wordt aangepast, moet de leverancier de invloed van deze wijziging op de kenmerken van het fabricaat of het producttype nagaan.

Wijzigingen aan geleideconstructies worden beoordeeld in het kader van de CE-markering van het producttype. Als de CE-markering niet van toepassing is voor een bepaald producttype zal de certificatie-instelling oordelen over de wijziging.

4.7.7 Herhaalde typekeuring

Niet van toepassing.

4.7.8 Extern toezicht

Niet van toepassing.

5 EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN

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

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

5.2.4.3 De minimale duur van de proefperiode is 1 maand. De maximale duur van de proefperiode is 12 maanden.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

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

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 typekeuringen:

De informatie vereist volgens PTV 869 wordt doorgestuurd naar de certificatie-instelling.

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

- a) De kenmerken, hoeveelheden en de herkomst van de geleverde grondstoffen en halffabricaten;
- b) Een afschrift van de leveringsdocumenten van de geleverde grondstoffen en halffabricaten;
- c) Een afschrift van de fabriekscontrole-attesten horende bij de geleverde grondstoffen en halffabricaten.

Register van de productie:

Dit register bevat:

- a) De hoeveelheid vervaardigde onderdelen per productiedag per fabricaat, met vermelding van hun identificatie;
- b) De traceerbaarheid naar de gebruikte grondstoffen en/of halffabricaten;
- c) De resultaten van de uitgevoerde controles op de grondstoffen, halffabricaten en eindproducten.

Register van de voorraad en de leveringen:

Dit register bevat, in chronologische volgorde, een afschrift van alle leveringsdocumenten.

Als de certificaathouder niet de producent is moet ook hij over een register van de voorraad en leveringen beschikken. In dit register vermeldt de certificaathouder alle in- en uitgaande leveringen van gecertificeerde afschermende constructies.

Register van de proeven:

In dit register worden de proefresultaten die betrekking hebben op het eindproduct opgenomen, evenals het gegeven gevolg aan een niet-conform resultaat.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

- a) De controle-, ijkings- en kalibratieresultaten van de productie-, meet-, en beproevingsapparatuur;
- b) De ijkings- en kalibratiecertificaten van deze apparatuur.

Register van de klachten (zie art. 8.1.3):

Dit register bevat een overzicht van de klachten en de genomen correctieve en corrigerende maatregelen.

- 6.1.2.4 De certificatie-instelling kan het gebruik van standaardformulieren verplicht stellen.
- 6.1.2.5 Alle registers zijn voor nazicht beschikbaar op de productie-eenheid. Indien niet beschikbaar op de productie-eenheid kan een extra inspectiebezoek worden voorzien om de niet-aanwezige dossiers elders in te kijken.
- 6.1.2.7 Tijdens de inspectie waarmerkt de keuringsinstelling de bladzijden van de registers.
- 6.1.2.9 Voor alle registers is het toegestaan dat ze uitsluitend digitaal en niet op papier worden bijgehouden.
- 6.1.2.10 De keuringsinstelling kan formulieren ter beschikking stellen die door de leverancier rechtstreeks ingevuld moeten worden op de website van de keuringsinstelling.

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.

6.2.1 Algemene regels

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

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

Zie EN 1317-5 voor de essentiële kenmerken van de afscherpende constructies voor wegen.

6.2.2 Controlelocaties

De inspecties vinden in principe plaats in de hoofdproductie-eenheid van de producent. De producent kan beroep doen op meerdere vestigingen voor de productie van onderdelen. Elke vestiging beantwoordt aan de eisen van dit TRA.

De verzinkerij moet de zinklaagdikte van de verzinkte onderdelen controleren. Als de verzinkerij geen metingen ter beschikking stelt moet de certificaathouder de nodige controles conform dit certificatiereglement uitvoeren.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

De controleschema's met minimale vereisten voor de zelfcontrole op de grondstoffen.

Eigenschap	Methode	Frequentie
- dikte staal	meten	elke coil, pallet
- afmetingen profielen	nazicht	elke levering
- aspect**	visueel	doorlopend
- traceerbaarheid*	nazicht	doorlopend

* Met traceerbaarheid wordt bedoeld: nazicht van de fysieke leveringen staal op voorraad met de leveringsdocumenten en fabriekscontrole-attesten van de producent van de grondstoffen en halffabricaten.

** Met aspect wordt bedoeld: het geheel van kenmerken die betrekking hebben op de fysieke conformiteit van de grondstof. Bijvoorbeeld: geen deuken of scheuren in coils of profielen.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De minimale vereisten voor de zelfcontrole op het productieproces zijn:

- a) Mechanische handelingen (knippen, ponsen, walsen, enzovoort):
 - de traceerbaarheid naar de gebruikte grondstof of halffabricaten;
 - de controle van het profiel;
 - de controle van het gatenpatroon;
 - de controle van de afmetingen;
 - de controle van het aspect.

- b) Verzinken:
 - de controle van de samenstelling van de voorbereidende baden;
 - de procedure voor de voorbereidende baden en het drogen;
 - de controle van de samenstelling van het zinkbad;
 - de procedure voor onderdompeling in het zinkbad;
 - de controle van het aspect van de verzinking.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De controleschema's met minimale vereisten voor de zelfcontrole op een onderdeel.

Eigenschap	Methode	Frequentie
- gatenpatroon	meten/passen	per 250 stuks
- afmetingen	meten	
- zinklaagdikte	EN ISO 1461	per 250 stuks
- zinklaagaspect*	visueel	doorlopend

* Met aspect wordt bedoeld: het geheel van kenmerken die betrekking hebben op de fysieke conformiteit van het product. Kenmerken die daaronder vallen zijn onder andere: geen beschadigingen, goede adhesie, geen roestvlekken door pakkingsband of externe factoren, geen onverzinkte plekken, ...

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens RNR 69.

6.3 FOLLOW-UP VAN TEKORTKOMINGEN

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

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

6.3.1.1 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 De levering van afgekeurde productiedelen gebeurt volgens het oordeel en onder de volledige en uitsluitende verantwoordelijkheid van de leverancier.

6.3.4 Vaststelling van een niet-conformiteit na de levering van het product

6.3.4.5 Elk afgekeurd productiedeel wordt door de leverancier op onuitwisbare wijze gemarkeerd. Dat gebeurt zodanig dat het onderscheid tussen de goedgekeurde en afgekeurde delen ondubbelzinnig is.

7 EXTERN TOEZICHT

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

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

- 7.2.1.3 De inspecties in de vestigingen van de producent kunnen betrekking hebben op:
- 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 in het kader van controle onder extern toezicht;
 - de evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
 - het uitvoeren van de typekeuringen;
 - de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen in het geval van niet-conformiteit.

De inspecties op de werf of op de voorraad van de leverancier, invoerder of installateur kunnen betrekking hebben op:

- de conformiteit van de assemblage van de afscherpende constructie met de eisen van het bestek;
- de conformiteit van de assemblage van de afscherpende constructie met de technische fiche van het fabricaat;
- de overeenkomstigheid van de geleverde onderdelen met de leveringsdocumenten en de technische fiche van het fabricaat;
- de overeenkomstigheid van de geleverde onderdelen met de installatiehandleiding van het fabricaat;
- de identificatie van de onderdelen, de duurzaamheid, de naspeurbaarheid naar productie en de geometrie van de onderdelen;
- de monsterneming van onderdelen in het kader van controle onder extern toezicht.

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens RNR 69;
- 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 tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het TRA, 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

7.2.3.2 De inspecties worden in principe uitgevoerd in de hoofdvestiging van de producent. De producent kan beroep doen op meerdere vestigingen voor de productie van verschillende onderdelen. Die vestigingen worden in het kader van dit TRA beschouwd als parallelle vestigingen.

Een externe verzinkerij wordt eveneens beschouwd als een parallelle vestiging van de producent. Met extern wordt bedoeld dat de verzinkerij geen onderdeel uitmaakt van de hoofdvestiging van de producent.

Als de certificaathouder niet de producent is heeft de keuringsinstelling het recht om minstens één inspectie per jaar te organiseren aan de certificaathouder. Deze inspectie valt niet onder de hieronder vermelde jaarlijkse controlefrequentie.

Als de certificaathouder of de producent gebruik maakt van een externe opslagplaats - die niet aan zijn terrein gebonden is - voor de opslag van zijn gecertificeerde producten, dan heeft de keuringsinstelling het recht om minstens één inspectie per jaar aan deze opslagplaats te organiseren. Die inspectie valt niet onder de hieronder vermelde jaarlijkse controlefrequentie.

De frequentie van de inspecties is als volgt:

a) Inspecties bij de producent aan de hoofdvestiging:

In de regel is er één inspectie per beginnende schijf productie van 200 ton, met een minimum van 1 en een maximum van 2 inspecties per jaar.

b) Inspecties bij de producent aan de parallelle vestigingen:

De certificatie-instelling heeft het recht elke parallelle vestiging minstens 1 maal per jaar te bezoeken in geval van productie. De eerste inspectie aan elke parallelle vestiging valt niet onder de hierboven vermelde jaarlijkse controlefrequentie van de hoofdvestiging.

c) Inspecties op de werf voor permanente geleideconstructies:

In de regel is er één inspectie op de werf per levering van 50 ton, met een minimum van 2 en een maximum van 20 inspecties per jaar.

d) Inspecties op de werf voor niet-permanente geleideconstructies:

In de regel is er één inspectie op de werf per plaatsing van 5 km afschermdende constructie met een minimum van 2 en een maximum van 4 inspecties per jaar.

Voor alle producttypes kan de certificatie-instelling ervoor opteren een inspectie op de werf te vervangen door een inspectie op de voorraad van de leverancier, invoerder of installateur of door een inspectie in het kader van het externe toezicht van de producten. De certificatie-instelling kan er eveneens voor kiezen om een inspectie aan de hoofdvestiging te vervangen door een inspectie aan een parallelle vestiging.

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 De controles onder toezicht van de keuringsinstelling worden onderscheiden 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, tenzij ze voorzien is in het Toepassingsreglement.

7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling door een controlelaboratorium moeten worden uitgevoerd.

a) De mechanische karakteristieken treksterkte (R_m), rekgrens ($R_{p0,2}$) en verlenging (A) van een kritisch onderdeel van de geleideconstructies of ander producttype worden via een trekproef bepaald volgens EN ISO 6892-1.

De frequentie van controles is minimaal twee trekproeven per jaar en dat per beginnende schijf van 100 ton levering.

Ongeacht de leveringen is het maximaal aantal trekproeven beperkt tot acht per jaar.

b) In geval van geleideconstructies worden jaarlijks minstens 2 kritische bouten per kwaliteit beproefd. De mechanische karakteristiek Brinell hardheid wordt daarbij bepaald volgens EN ISO 6506-1.

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

7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Als de keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. Als de kosten voor de controles ten laste zijn van de leverancier, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie art. 7.3.1.7) 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 De proefresultaten worden vergeleken met de resultaten van de proeven uitgevoerd op het staal gebruikt tijdens de typekeuring. Deze vergelijking is gebaseerd op Bijlage 2 van PTV 869.

De proefresultaten van de bouten moeten conform zijn aan de ondergrens van de betreffende klasse volgens EN ISO 898.

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

De proefresultaten van een tegenproef zijn doorslaggevend en moeten voldoen.

In afwachting van de resultaten van een tegenproef, wordt de levering van het betreffende onderdeel opgeschort.

Bij ontoereikende proefresultaten blijft de levering van het betreffende onderdeel opgeschort, totdat de oorzaak van de tekortkoming(en) werd achterhaald en verholpen.

De tegenproeven hebben alleen betrekking op de gewraakte eigenschap(pen).

Naar aanleiding van tegenproeven, zijn alle kosten van transport en beproeving ten laste van de leverancier. De certificatie-instelling kan een sanctie en bijkomende interne of externe controle opleggen.

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. Zie CRC 01 BENOR.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.2 TARIEVEN

9.2.1 Algemeen

9.2.1.1 De bedragen zijn opgenomen in TAR BENOR en TAR 69-2.

9.3 FACTURATIE

9.3.1 Mogelijke betalers

9.3.1.2 De kosten voor de controles uitgevoerd door een extern laboratorium in het kader van het externe toezicht worden rechtstreeks door het externe laboratorium aan de leverancier gefactureerd.