



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

TRA 80 COPRO



TOEPASSINGSREGLEMENT

**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
AFDEKKINGEN VOOR PUTTEN EN KOLKEN
VOOR VERKEERS- EN VOETGANGERSGEBIEDEN
VAN GIETIJZER
ONDER HET
COPRO-MERK**

© COPRO - Versie 3.0 van 2023-06-20



COPRO vzw - Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

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

T +32 (0)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	4
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	5
1.5	VRAGEN EN OPMERKINGEN.....	5
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	6
2.1	OPMAAK CERTIFICATIEREGLEMENTEN.....	6
2.2	DOELSTELLINGEN	7
2.3	SCOPE	8
2.4	CERTIFICAAT.....	10
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	11
2.6	GEBRUIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK.....	13
2.7	TECHNISCHE FICHE	14
3	DE SPELERS.....	15
3.2	KEURINGSINSTELLING.....	15
3.3	LEVERANCIER.....	15
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	16
4.2	MATERIEEL.....	16
4.3	GRONDSTOFFEN	16
4.5	PRODUCT	18
4.6	KWALITEITSPLAN.....	20
4.7	TYPE-ONDERZOEK	23
5	EEN CERTIFICAAT VERKRIJGEN	24
5.2	AANVRAAGPERIODE	24
6	ZELFCONTROLE.....	25
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING.....	25
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	27
6.3	FOLLOW-UP VAN AFWIJKINGEN.....	29
7	EXTERN TOEZICHT	30
7.2	INSPECTIES.....	30
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT	33
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	36
8	KLACHTEN EN SANCTIES.....	37
8.2	SANCTIES	37
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	38
9.1	FINANCIELE REGELS.....	38
9.2	TARIEVEN	38

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

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.
Leverancier	De partij die het certificaat heeft aangevraagd, heeft verkregen of het niet meer heeft en die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders.
Monsterneming	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.
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.

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 124-1	Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 1: Definities, classificatie, algemene ontwerpprincipes, prestatie-eisen en beproevingsmethoden
EN 124-2	Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 2: Roosters en deksels voor putten en kolken van gietijzer

EN 124-3	Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden - Deel 3: Roosters en deksels voor putten en kolken gemaakt van staal of aluminiumlegering
NBN B 53-101	Rioleringsonderdelen uit gietijzer of uit vormgietstaal – Algemene technische voorschriften
TAR COPRO	Tariefreglement voor productcertificatie in het kader van het COPRO-merk
TAR 80	Tariefreglement voor de productcertificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer

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 dat 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 Adviesraad goedgekeurde en/of door het bestuursorgaan van COPRO bekrachtigde certificatiereglementen.

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 3.0, die versie 2.0 vervangt.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd op 2023-07-19.

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door bestuursorgaan van COPRO bekrachtigd op 2023-09-18.

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 CERTIFICATIETREGLAMENTEN

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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer. 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 afdekkingen van gietijzer. 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer.

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 afdekkingen van gietijzer;
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

De producttypes die behoren tot het gecertificeerde deel van de productie zijn afsluitingsinrichtingen van gietijzer of gietstaal en rioleringsonderdelen en toestellen uit gietijzer bestemd voor opvang en afvoer van water.

De input voor de certificatie bestaat uit alle relevante voorschriften van de toepasselijke referentiedocumenten rond de afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer. De output zijn conforme producten, traceerbaar gemaakt aan de hand van een reeks voorgeschreven registraties van controles.

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

De leverancier 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 afdekkingen van gietijzer 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 afdekkingen van gietijzer 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 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer volgens de referentiedocumenten vermeld in artikel 2.3.6.
- 2.3.4.2 De COPRO-certificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer is een vrijwillige certificatie.

2.3.5 Aanvullende reglementen en rondzendbrieven

- 2.3.5.3 De tarieven die gelden in het kader van de productcertificatie zijn opgenomen in het Tariefreglement voor Productcertificatie TAR COPRO en het Tariefreglement voor Productcertificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer TAR 80.

2.3.6 Referentiedocumenten

- 2.3.6.1 De toepasselijke normen zijn
- | | |
|--------------|--|
| NBN B 53-101 | Rioleringsonderdelen uit gietijzer of uit vormgietstaal – Algemene technische voorschriften |
| EN 124-1 | Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 1: Definities, classificatie, algemene ontwerpprincipes, prestatie-eisen en beproevingsmethoden |
| EN 124-2 | Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden – Deel 2: Roosters en deksels voor putten en kolken van gietijzer |
| EN 124-3 | Afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden - Deel 3: Roosters en deksels voor putten en kolken gemaakt van staal of aluminiumlegering |
- 2.3.6.2 Er zijn geen toepasselijke bestekken.
- 2.3.6.3 Technische Voorschriften (PTV's) zijn niet van toepassing.
- 2.3.6.4 Andere referentiedocumenten zijn niet van toepassing.

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

- 2.3.8.1 Er zijn geen afdekkingen van gietijzer 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer, 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 afdekkingen van gietijzer 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: afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer.

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 COPRO-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 COPRO-merk bedraagt 18 maanden vanaf de datum waarop de stopzetting ingaat.

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

Dit artikel handelt over de identificatie van afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer. 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 markering van de producten voldoet aan de bepalingen van de delen 1 tot en met 3 van de norm EN 124. De verwijzing naar de norm geldt alleen voor afdekkingen van gietijzer die overeenkomstig met deze norm zijn.

Bijkomend voorziet men nog de gietdatum. In de rijwegdeksels met een minimum openingsmaat van 700 mm wordt eveneens het gewicht gegoten.

De deksels worden voorzien van "RWA", "DWA" of "DRAIN" indien van toepassing.

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

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

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

Niet van toepassing.

2.5.5 Leveringsbon

2.5.5.1 Niet van toepassing.

- 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 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.

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

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

2.6.1 Typografische beschrijving van het COPRO-logo

2.6.1.2 Wanneer het technisch niet mogelijk is om het COPRO-logo te gebruiken, kan door het Toepassingsreglement een alternatieve identificatie worden toegestaan, zoals het gebruik van het label '**COPRO**'. Alle regels betreffende het gebruik van het COPRO-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 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer treedt COPRO op als enige 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 afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer 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 afdekkingen van gietijzer beantwoorden aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dat garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

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

De leverancier kan ook de producent zelf, een verdeler, een exclusieve verdeler of een invoerder zijn.
- 3.3.2.2 Het certificaat kan voor een productie-eenheid aangevraagd worden door:
 - de producent: door de productie-eenheid zelf of door het moederbedrijf;
 - of door een leverancier, verdeler of invoerder.

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

Dit hoofdstuk beschrijft wat er allemaal nodig is om tot gecertificeerde afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer te kunnen komen. In eerste instantie is dit bekwaam personeel. Met gepast materieel en conforme grondstoffen maakt dit personeel afdekkingen van gietijzer 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.

4.2 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 afdekkingen van gietijzer van dezelfde leverancier in het kader van het externe toezicht.
- 4.2.2.4 De volgende controles worden verplicht door de leverancier zelf uitgevoerd:
- bepaling van de afmetingen van de producten,
 - proeven op het vormzand,
 - chemische analyse van het gietijzer,
 - trekproeven op het gietijzer,
 - belastingsproef op de afdekkingen van gietijzer.

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 de toepasselijke referentiedocumenten.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

- 4.3.2.1 De leverancier beschikt over een overzicht van alle gevalideerde grondstoffen 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.

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

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

4.3.4 Opslag van grondstoffen

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

4.3.5 Afvoer van grondstoffen

Regels in verband met de eventuele afvoer van grondstoffen: niet van toepassing.

4.5 PRODUCT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer zelf. Dat vanaf de bepaling van de eisen, over de productie, tot aan de levering van deze afdekkingen van gietijzer.

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 producten 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 Regels rond het overmaken van de planning door de leverancier aan de keuringsinstelling: niet van toepassing.

4.5.4.2 De plannings worden traceerbaar bewaard: niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

4.5.5.1 Voor de productie stelt de leverancier een productieplan op, dat beantwoordt aan de eisen van de referentiedocumenten: niet van toepassing.

4.5.5.2 Het productieplan wordt bewaard in het register van de productie, volgens artikel 6.1.2.3: 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 afwijkingen;
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen, identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de 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 proefmethoden.

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

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

4.7 TYPE-ONDERZOEK

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

4.7.1 Algemeen

4.7.1.1 Alle in de door de norm vastgelegde proeven moeten door de leverancier worden uitgevoerd wanneer hij de desbetreffende prestaties wil verklaren, tenzij de norm de mogelijkheid biedt die prestaties te verklaren zonder het uitvoeren van de proeven (bijvoorbeeld door gebruik van eerdere, bestaande gegevens, classificatie zonder bijkomende proeven en prestaties aanvaard volgens overeenkomst).

Type-onderzoeken reeds uitgevoerd in overeenstemming met de bepalingen van de norm kunnen voor een fabricaat in aanmerking worden genomen als die zijn uitgevoerd volgens eenzelfde of een meer strenge proefmethode, op hetzelfde fabricaat of fabricaten met een vergelijkbaar ontwerp, vergelijkbare opbouw en functionaliteit zodat de resultaten aanvaardbaar zijn voor het product in kwestie.

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.

4.7.3 Eisen

4.7.3.1 De controles die per type-onderzoek moeten worden uitgevoerd zijn vastgelegd in de referentiedocumenten.

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

4.7.3.3 De omstandigheden waarbij het type-onderzoek wordt uitgevoerd moeten representatief zijn voor het betreffende fabricaat of producttype.

4.7.3.4 Per fabricaat moeten minimaal 3 type-onderzoeken worden uitgevoerd.

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

5.2.4.2 De proefperiode vangt aan op de datum van de opstartinspectie, mits gunstig advies van de keuringsinstelling.

5.2.4.3 De maximale duur van de proefperiode bedraagt 12 maanden.

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

Het minimum aantal controles is 3 per fabricaat waarvoor certificatie gewenst wordt. 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.

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 afwijkingen.

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

6.1.2.3 Register van de type-onderzoeken:

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

Register van de grondstoffen:

De producent zorgt voor een naspeurbare registratie van:

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

Register van de productie:

Dit register bevat:

- de opsomming van de door de producent goedgekeurde samenstellingen,
- de resultaten van de controle op de samenstellingen,
- de procesgegevens rond de fabricage van de eindproducten.

Productiestaat:

Dit register bevat de hoeveelheid vervaardigde fabricaten per productiedag, met vermelding van hun identificatie en onderverdeeld in alle vervaardigde fabricaten, enerzijds, en de afgekeurde fabricaten anderzijds.

Register van de proeven:

In dit register worden alle goede en slechte controleresultaten die betrekking hebben op de afdekkings- en afsluitingsinrichtingen 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 de registers.

Register van de voorraad en de leveringen:

De producent bewaart een afschrift van alle leveringsbons, in oplopende volgorde (art. 4.5.8.3).

Register van de controleapparatuur:

De producent zorgt voor een naspeurbare registratie van:

- het overzicht van de controleapparatuur, volgens Reglementaire Nota RNR 80;
- 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 een verdeler, een invoerder of op een opslagplaats van de leverancier.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

De grondstoffen worden door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgesteld en door de certificatie-instelling aanvaard controleplan met criteria en aard en frequenties van de controles.

Dit controleplan voldoet minstens aan de eisen van Tabel 3 van paragraaf 7.3.2.5 van de norm EN 124-2 en de tabellen 3 en 4 van paragraaf 7.3.2.5 van de norm EN 124-3.

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

Het productieproces wordt door de producent gecontroleerd volgens een door hem voorgesteld en door de certificatie-instelling aanvaard controleplan met criteria en aard en frequenties van de controles.

Dit controleplan voldoet minstens aan de eisen van paragraaf 7.3.2.5 van de norm EN 124-2 en EN 124-3.

De mechanische eigenschappen (trekproeven) van het gietijzer worden gecontroleerd door middel van proefstaven met een frequentie van één proefstaaf per twee uur.

6.2.6 Zelfcontrole op het product

De uitgevoerde controles en laboratoriumproeven garanderen dat afdekkingen voor putten en kolken voor verkeers- en voetgangersgebieden van gietijzer voldoen aan de geldende eisen.

Voor elk gecertificeerd type wordt een typeproef uitgevoerd zoals voorgeschreven in paragraaf 7.2 van de norm EN 124-2 en EN 124-3.

De producent controleert het eindproduct volgens Tabel 5 van paragraaf 7.3.2.6 van de norm EN 124-2 en EN 124-3.

De functionele maten en de oppervlaktemassa worden minstens éénmaal per 5000 stuks type afdekking of éénmaal per 6 maanden per type afdekking gecontroleerd.

De meting van de blijvende doorbuiging en de toepassing van de controlebelasting worden minstens éénmaal per week per geproduceerd type afdekking uitgevoerd. Per dag moet men echter niet meer dan 2 verschillende types beproeven, voor zover dat per semester elk type afdekking minstens 1 maal is beproefd.

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 80.

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 afwijking van een product, worden beschreven in artikels 6.3.2, 6.3.3 en 6.3.4.

6.3.3 Vaststelling van een afwijking 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 afwijkend 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;
 - van hetzelfde product, bemonsterd van dezelfde productie 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

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

In uitzonderlijke omstandigheden (pandemie, ...) kan de certificatie-instelling eenzijdig beslissen om het externe toezicht uit te voeren via tele-inspecties.

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

7.2.1.3 De standaard inspecties hebben betrekking op:

- het materieel;
- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- 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;
- het gebruik van het COPRO-merk;
- de levering van het product;
- in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen;
- uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de monsternemingen voor de vergelijkende proeven;
- de evaluatie van de resultaten van de vergelijkende proeven en de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
- het uitvoeren van type-onderzoeken onder toezicht van de keuringsinstelling;

- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen in het geval van afwijkingen.

De volgende onderdelen komen in aanmerking voor tele-inspectie:

- het nazicht van de registers, mits alle gegevens digitaal beschikbaar zijn;
- het nazicht van het register van de leveringen, mits leveringsdocumenten tijdens de inspectie kunnen worden doorgestuurd;
- het nazicht van het kwaliteitsplan (uitgezonderd de implementatie ervan of de overeenkomstigheid met de werkelijkheid).

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de 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 80;
- 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 Het basisaantal inspecties is functie van de jaarproductie zoals aangegeven in tabel 1.

Tabel 1 : aantal inspecties in functie van de jaarproductie

Productie in ton	Aantal inspecties
0-1000	6
1001-1500	7
1501-2000	8
2001-2500	9
2501- ...	10

Deze productie in ton is het tonnage van alle producten geleverd onder het BENOR-merk en COPRO-merk samen van dezelfde leverancier.

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

Het minimaal externe toezicht voor het geval de productie of levering onder het COPRO-merk onderbroken blijft (art. 4.5.1) bestaat uit:

- één inspectie binnen een termijn van vier jaar;
- na een jaar van onderbreking: een onderzoek naar het vermogen van de certificaathouder om te blijven beantwoorden aan de regels van de reglementen, waarbij in het bijzonder de wijzigingen sinds de voorgaande inspectie bij het personeel, het materieel, de grondstoffen, de productie-eenheid, het product en het kwaliteitsplan worden afgetoetst. Dit onderzoek kan gebeuren via correspondentie.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERNE TOEZICHT

Dit artikel bevat de regels in verband met de controles - vaak bepaalde proeven - die worden uitgevoerd in het kader van het externe toezicht. Die 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 of proeven in het kader van de zelfcontrole die kunnen uitgevoerd worden onder toezicht van de keuringsinstelling staan vermeld onder artikel 6.2.

Voor de trekproeven onder toezicht van de keuringsinstelling, worden in aanwezigheid van de afgevaardigde van de keuringsinstelling, voldoende proefstaven genomen uit dezelfde gieting voor het uitvoeren van alle proeven. Een eerste proefstaaf wordt beproefd in het intern laboratorium en de tweede in het controlelaboratorium. De andere proefstaven zijn bestemd voor de nodige proeven, voor het geval gietfouten worden vastgesteld in de eerste proefstaven of voor een eventuele tegenproef.

De frequentie voor de trekproeven is, in functie van het aantal inspecties volgens volgende tabel 2:

Tabel 2 : frequentie voor de trekproeven op het gietijzer

Aantal inspecties	Aantal vergelijkende proeven	Aantal proeven in aanwezigheid van de keuringsinstelling
6	4	2
7	5	2
8	5	3
9	6	3
10	7	3

- 7.3.1.7 Het transport van de proefmonsters naar het laboratorium gebeurt door de leverancier of de keuringsinstelling. Het transport is in principe op kosten van de leverancier.
- 7.3.1.8 Als de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. De keuringsinstelling bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.
- 7.3.1.9 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.
- 7.3.1.11 De maatregelen naar aanleiding van ontoereikende controleresultaten onder toezicht van de keuringsinstelling zijn dezelfde als bij de zelfcontrole (art. 6.3).

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

- 7.3.2.2 De voorziene vergelijkende proeven zijn:

- trekproef op het gietijzer,
- de belastingsproef op de afdekkingen van gietijzer.

Als voor de trekproef geen proefstaven kunnen genomen worden in aanwezigheid van de afgevaardigde van de keuringsinstelling, voorziet de producent tijdens de productie zelf voldoende proefstaven. Deze proefstaven worden geïdentificeerd met naspeurbaarheid naar de betreffende productie. Tijdens de inspectie neemt de afgevaardigde van de keuringsinstelling op willekeurige basis de nodige proefstaven uit de beschikbare proefstaven voor de vergelijkende proef.

Voor de meting van de blijvende vervorming en de toepassing van de controlebelasting worden drie afdekkings- of afsluitingsinrichtingen van hetzelfde type en van dezelfde productiedag bemonsterd. Eén inrichting wordt beproefd in het intern laboratorium voor zelfcontrole en de andere in het controlelaboratorium. De derde inrichting is bestemd voor een eventuele tegenproef.

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

De frequentie voor de trekproeven is, in functie van het aantal inspecties volgens volgende tabel 2.

De frequentie voor de belastingsproef is dezelfde als die voor de inspecties. Voor het totaal aantal controles op jaarbasis worden de controles onder het BENOR-merk en COPRO-merk samen beschouwd.

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

7.3.2.9 Elk resultaat van de vergelijkende proeven wordt door de keuringsinstelling getoetst aan de eisen van de referentiedocumenten of van de technische fiche.

7.3.2.10 Als de leverancier het resultaat van het controlelaboratorium niet aanvaardt, mag op zijn verzoek altijd een tegenproef worden uitgevoerd.

Als het resultaat van een vergelijkende proef niet voldoet, wordt een tegenproef uitgevoerd.

In het geval de leverancier erkent dat zijn resultaat onjuist is en dat alleen moet rekening gehouden worden met het resultaat van het controlelaboratorium, kan worden afgezien van een tegenproef. Het resultaat wordt dan onmiddellijk als ontoereikend beschouwd.

De tegenproeven worden uitgevoerd door een ander controlelaboratorium. Dat wordt door de leverancier gekozen uit een reeks van controlelaboratoria, die per tegenproef willekeurig door de keuringsinstelling worden gekozen onder de geaccrediteerde laboratoria.

Naar aanleiding van tegenproeven zijn alle kosten van monsterneming, transport en proeven ten laste van de leverancier.

De resultaten van de tegenproef worden vergeleken met de oorspronkelijke proefresultaten van de leverancier.

Uitsluitend de kenmerken die bij de eerste vergelijkende proef ontoereikend waren, worden bij de tegenproef opnieuw geëvalueerd.

Zijn de resultaten van de tegenproef volgens artikel 7.3.2.9 toereikend, dan wordt met de resultaten van het eerste controlelaboratorium geen rekening gehouden. Is dat niet het geval, dan wordt het resultaat van de vergelijkende proef definitief als ontoereikend beschouwd.

De certificatie-instelling kan een sanctie en bijkomende interne of externe controles opleggen.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Een puntensysteem is 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 80.

9.2.3 Keuringsbijdrage

De bedragen voor de vaste vergoeding per bijkomende inspectie worden aangegeven in het Tariefreglement TAR 80.

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

9.2.4 Productiebijdrage

De productiebijdragen worden aan gegeven in het Tariefreglement TAR 80.

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

9.2.8 Indexering van tarieven

De indexering van alle tarieven gebeurt op analoge wijze als beschreven in TAR COPRO.



RÈGLEMENT D'APPLICATION
POUR LA
CERTIFICATION DE PRODUITS
DE
DISPOSITIFS DE COURONNEMENT ET DE
FERMETURE EN FONTE POUR LES ZONES DE
CIRCULATION UTILISEES PAR LES PIETONS ET
LES VEHICULES
SOUS LA
MARQUE COPRO

© COPRO - Version 3.0 du 2023-06-20



COPRO asbl - Organisme Impartial de Contrôle de Produits pour la Construction

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

T. +32 (0)2 468 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION	3
1.1	TERMINOLOGIE	3
1.2	DISPONIBILITÉ DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	4
1.3	STATUT DU PRESENT RÈGLEMENT D'APPLICATION	5
1.5	QUESTIONS ET OBSERVATIONS	5
2	SITUATION DE LA CERTIFICATION DE PRODUITS	6
2.1	ÉTABLISSEMENT DES RÈGLEMENTS DE CERTIFICATION.....	6
2.2	OBJECTIFS.....	7
2.3	DOMAINE D'APPLICATION	8
2.4	CERTIFICAT.....	10
2.5	IDENTIFICATION DU PRODUIT	11
2.6	UTILISATION DE LA MARQUE COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO.....	13
2.7	FICHE TECHNIQUE	14
3	LES PARTICIPANTS	15
3.2	ORGANISME D'INSPECTION	15
3.3	FOURNISSEUR.....	15
4	NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ.....	16
4.2	MATÉRIEL.....	16
4.3	MATIÈRES PREMIÈRES.....	16
4.5	PRODUIT	18
4.6	PLAN DE QUALITÉ	20
4.7	ESSAI DE TYPE.....	23
5	OBTENIR UN CERTIFICAT	24
5.2	PÉRIODE DE DEMANDE	24
6	AUTOCONTRÔLE	25
6.1	ENREGISTREMENTS ET ARCHIVAGE	25
6.2	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE L'AUTOCONTRÔLE	27
6.3	SUIVI DES MANQUEMENTS	29
7	SURVEILLANCE EXTERNE.....	30
7.2	INSPECTIONS	30
7.3	CONTRÔLES DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE EXTERNE	33
7.6	SYSTEME D'ÉVALUATION.....	36
8	PLAINTES ET SANCTIONS	37
8.2	SANCTIONS.....	37
9	TARIFS ET FACTURATION	38
9.1	REGLES FINANCIERES	38
9.2	TARIFS.....	38

1 INTRODUCTION

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Définitions

Article produit	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et prestations qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la même fiche technique.
Échantillonnage	Par échantillonnage on entend : l'application d'une identification/marque sur une partie définie ou sur un produit ou un élément de construction complet avec l'intention d'y effectuer des contrôles.
Fournisseur	Cette définition est d'application pour les producteurs, distributeurs et importateurs. Si l'on vise un fournisseur de matières premières, de matériel, d'équipement de contrôle ou de services, ceci est explicitement indiqué.
Producteur	Société responsable pour la fabrication d'un produit.
Produit	Résultat d'une activité ou processus industriel et qui fait l'objet d'un ou de plusieurs documents de référence. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits et types de produit sur lesquels un même Règlement d'application ou certificat est applicable.

1.1.2 Abréviations

TRA	Règlement d'application
-----	-------------------------

1.1.3 Références

CRC 01 COPRO	Règlement général de certification CRC 01 COPRO pour la certification de produits dans le secteur de la construction sous la marque COPRO
EN 124-1	Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 1 : Définitions, classification, principes généraux de conception, exigences de performances et méthodes d'essais
EN 124-2	Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 2 : Dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte

EN 124-3	Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 3 : Dispositifs de couronnement et de fermeture en acier ou alliage d'aluminium
NBN B 53-101	Pièces de voirie en fonte ou en acier moulé - Spécifications techniques générales
TAR COPRO	Règlement de tarif pour la certification de produits dans le cadre de la marque COPRO
TAR 80	Régime financier dans le cadre de la certification de dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules

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

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

1.2 DISPONIBILITÉ DES REGLÈMENTS 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 l'organe de direction de COPRO.

1.3 STATUT DU PRESENT 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

Ce règlement d'application concerne la version 3.0, qui remplace la version 2.0.

1.3.2 Approbation du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été approuvé par le Conseil Consultatif le 2023-07-19.

1.3.3 L'entérinement du présent Règlement d'application

Le présent Règlement d'application a été entériné par l'organe d'administration de COPRO le 2023-09-18.

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 CRC 01 COPRO et complète les dispositions.

Sauf en ce qui concerne les ajouts et/ou modifications mentionnés dans la 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 de dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules. 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 prestations des caractéristiques du produit, qui sont indiquées par le fournisseur, mais confirme qu'il y a un certain degré de confiance que le fournisseur est en permanence capable de garantir la conformité d'un produit, qu'il produit et/ou livre suivant les règles de l'art définies dans les documents de référence.

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

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

La certification n'affecte en aucun cas la responsabilité du créateur, de l'auteur du cahier des charges, du bureau d'étude, de l'entrepreneur ou du 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 dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules.

Les points suivants peuvent être observés :

- l'implémentation et le suivi du plan qualité ;
- la détermination des exigences du client ;
- l'essai de type éventuel d'un article produit ou type de produit ;
- la réception des matières premières que l'on utilisera lors de la production ;
- l'utilisation de personnel et matériel approprié ;
- la production en tant que telle ;
- les contrôles sur les matières premières ;
- les contrôles du processus de production ;
- les contrôles sur les dispositifs de recouvrement en fonte ;
- 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 des dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules.

L'élément d'entrée pour la certification se compose de toutes les prescriptions pertinentes des documents de référence applicables concernant les dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules. L'élément de sortie sont des produits conformes, rendu traçable à l'aide d'une série d'enregistrements prescrits des contrôles.

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

Le fournisseur utilise les matières premières appropriées et il peut éventuellement être prévu d'utiliser des matières premières certifiées ou d'effectuer un contrôle sur les matières premières utilisées. 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 de dispositifs de recouvrement en fonte conformes est un maillon essentiel dans la réalisation d'un ouvrage qualitatif et conforme. Mais en raison du fait qu'il y a encore des paramètres qui n'entrent pas en ligne de compte dans la certification des dispositifs de recouvrement en fonte, 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 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 dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules suivant les documents de références repris dans l'article 2.3.6.
- 2.3.4.2 La certification COPRO de dispositifs de recouvrement en fonte est une certification volontaire.

2.3.5 Règlements complémentaires et circulaires

- 2.3.5.3 Les tarifs qui sont en vigueur dans le cadre de la certification de produit sont repris dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR COPRO et le Règlement de Tarif pour Certification de Produits dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules TAR 80.

2.3.6 Documents de référence

- 2.3.6.1 Les normes applicables sont :
- | | |
|--------------|---|
| NBN B 53-101 | Pièces de voirie en fonte ou en acier moulé - Spécifications techniques générales |
| EN 124-1 | Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 1 : Définitions, classification, principes généraux de conception, exigences de performances et méthodes d'essais |
| EN 124-2 | Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 2 : Dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte |
| EN 124-3 | Dispositifs de couronnement et de fermeture pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules - Partie 3 : Dispositifs de couronnement et de fermeture en acier ou alliage d'aluminium |
- 2.3.6.2 Il n'y a pas de cahiers des charges applicables.
- 2.3.6.3 Des Prescriptions Techniques ne sont pas f'application.
- 2.3.6.4 Des autres documents de référence ne sont pas d'application.

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 dispositifs de recouvrement en fonte qui sont sans cesse 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 dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules, 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 dispositifs de recouvrement en fonte 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 : dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules.

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 Le délai maximal autorisé pendant lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la marque COPRO 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 Le délai maximal autorisé pendant lequel le stock certifié existant peut encore être livré sous la marque COPRO 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 dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules. En plus de l'identification publique il y a également la marque COPRO, qui ne peut être appliqué par le titulaire de certificat que dans des conditions strictes.

2.5.1 Identification interne

Pas d'application.

2.5.2 Identification publique

Le marquage des produits est conforme aux dispositions des parties 1 à 3 de la norme EN 124. La référence à la norme n'est d'application que pour les dispositifs qui sont conformes à cette norme. La marque de l'organisme de certification est "COPRO".

La date de coulée est aussi mentionnée. Dans les couvercles de voirie avec une côte de passage minimale de 700 mm, le poids est également coulé.

Les couvercles sont pourvus de « EP » ou « EU » si d'application.

2.5.3 Identification avec la marque COPRO

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

2.5.4 Identification des parties de production dispensées

Pas d'application.

2.5.5 Bon de livraison

2.5.5.1 Pas d'application.

- 2.5.5.2 Sur chaque bon de livraison les données suivantes sont au moins mentionnées :
- nom et adresse éventuelle du fournisseur ;
 - nom et adresse de l'unité de production ;
 - nom et données du client ;
 - 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.

2.6 UTILISATION DE LA MARQUE COPRO ET RÉFÉRENCE À LA MARQUE COPRO

Cet article traite de l'utilisation du logo COPRO et de la référence à la marque COPRO. Le logo est le "symbole" ou une identification alternative par laquelle la certification est clairement établie.

2.6.1 Description typographique de la marque COPRO

- 2.6.1.2 Lorsqu'il n'est pas techniquement possible d'utiliser le logo COPRO, une identification alternative peut être autorisée par le Règlement d'application, telle que l'utilisation de l'étiquette « **COPRO** ». Toutes les règles concernant l'utilisation du logo COPRO s'appliquent alors à l'utilisation de l'identification alternative.

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 d'essai de type.
- 2.7.1.3 Lors de chaque livraison de dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules, le client doit pouvoir disposer de la fiche technique correspondante valide. Ceci est rendu possible par le site internet de l'organisme de certification.
- 2.7.1.4 Les informations et résultats mentionnés sur la fiche technique sont utilisés pour l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et du contrôle externe.

3 LES PARTICIPANTS

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

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

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

3.2.2 Désignation de l'organisme d'inspection

- 3.2.2.1 Pour dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules COPRO intervient comme organisme d'inspection.
- 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 dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules et donc également lors de la certification de produit. Un fournisseur peut être un producteur, distributeur ou importateur. Il est le participant qui est responsable de veiller à ce que les dispositifs de recouvrement en fonte 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.

Il est de la responsabilité du demandeur ou du titulaire du certificat de s'assurer que les règles de ce règlement d'application et les documents de référence applicables sont respectés. Il peut déléguer certaines tâches à un autre fournisseur ou producteur, mais en tant que demandeur ou titulaire du certificat, il en assume la responsabilité finale.

Le fournisseur peut également être le producteur lui-même, un distributeur, un distributeur exclusif ou un importateur.
- 3.3.2.2 Le certificat peut être demandé pour une unité de production par :
 - le producteur : par l'unité de production elle-même ou par la société mère ;
 - ou par un fournisseur, un distributeur ou un importateur.

4 NÉCESSITES POUR UN PRODUIT CERTIFIÉ

Ce chapitre décrit ce qui est nécessaire pour pouvoir obtenir des dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules certifiés. Un personnel compétent en première instance. Avec un équipement approprié et des matières premières conformes, ce personnel fabrique des dispositifs de recouvrement en fonte dans une unité de production spécifique. Initialement l'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 des dispositifs de recouvrement en fonte du même fournisseur dans le cadre de la surveillance externe.
- 4.2.2.4 Les contrôles suivants doivent obligatoirement être effectués par le fournisseur même :
- la détermination des dimensions des produits,
 - les essais sur le sable de moulage,
 - l'analyse chimique de la fonte,
 - les essais de traction sur la fonte,
 - l'essai de mise en charge sur les dispositifs de recouvrement en fonte.

4.3 MATIÈRES PREMIÈRES

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

4.3.1 Exigences pour les matières premières

- 4.3.1.1 Les matières premières répondent aux exigences des documents de référence applicables.

4.3.2 Validation des matières premières

- 4.3.2.1 Le fournisseur dispose d'un aperçu de toutes les matières premières validées qui peuvent être utilisées lors d'une production.
- 4.3.2.2 Le fournisseur dispose de la fiche technique et du certificat éventuel de chaque matière première validée.

4.3.3 Apport des matières premières

L'apport de toutes les matières premières est conservé. L'enregistrement de cet apport se fait d'après l'article 6.1.2.3.

4.3.4 Stockage des matières premières

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

4.3.5 Evacuation des matières premières

Règles relatives à l'évacuation éventuelle des matières premières : pas d'application.

4.5 PRODUIT

Cet article décrit les règles en ce qui concerne les dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulations utilisées par les piétons et véhicules même. Cela à partir de la détermination des exigences, de la production, jusqu'à la livraison de ces dispositifs de recouvrement en fonte.

4.5.1 Période d'activité

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

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

Si la production ou la livraison sous la marque COPRO est interrompue, le titulaire de certificat peut 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 produits après une 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 Règles relatives à la communication du planning par le fournisseur à l'organisme d'inspection : pas d'application.

4.5.4.2 Les plannings sont conservés de manière traçable : pas d'application.

4.5.5 Plan de production

4.5.5.1 Pour la production, le fournisseur établit un plan de production, qui répond aux exigences des documents de référence : pas d'application.

4.5.5.2 Le plan de production est conservé dans le registre de la production, suivant l'article 6.1.2.3 : pas d'application.

4.5.7 Évacuation 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 doivent être 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, l'identification et l'authentification des parties de production douteuses ou rejetées ;
 - la recherche des causes et conséquences du manquement, y compris l'analyse et l'évaluation des risques ;
 - la décision de prise de mesures correctives et d'actions correctives et de leur implémentation ;
 - l'évaluation de l'efficacité des mesures correctives et d'actions correctives ;
- système de gestion de documents ;
- maîtrise de la production :
 - procédures relatives à la détermination, l'évaluation et la communication des exigences pour le matériel, les matières premières, la production et le produit ;
 - procédures relatives à la production ;

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

4.6.2.3 Pour les parties suivantes du manuel de 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 de qualité :

- organogramme ;
- les procédures relatives à l'externalisation des contrôles ou des activités ;
- le traitement des dérogations ;
- le traitement des pièces 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 (des) responsable(s) 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 énumérées 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 (Initial) Type Testing ou (I)TT ou encore de la détermination de type du produit. La distinction peut éventuellement être faite entre un essai de type initial et un essai de type renouvelé.

4.7.1 Généralités

4.7.1.1 Tous les essais stipulés dans la norme doivent être effectués par le fournisseur lorsqu'il souhaite déclarer les prestations en question, sauf si la norme offre la possibilité de déclarer ces prestations sans effectuer les essais (par exemple, par l'utilisation de données antérieures existantes, classification sans essais complémentaires et des prestations acceptées suivant accord).

Les essais de type effectués en conformité avec les dispositions de la norme peuvent être pris en considération pour un article produit s'ils sont effectués suivant la même méthode d'essai ou plus sévère, sur le(s) même(s) article(s) produit(s) avec une conception similaire, une structure similaire et la fonctionnalité de sorte que les résultats sont acceptables pour le produit en question.

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.

4.7.3 Exigences

4.7.3.1 Les contrôles qui doivent être effectués par essai de type sont déterminés dans les documents de référence.

4.7.3.2 L'article produit de l'essai de type doit correspondre à l'article produit proposé et doit être conforme aux documents de référence.

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

4.7.3.4 Par article produit, minimum 3 essais type doivent être exécutés.

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

5.2.4.2 La période d'essai commence à la date de l'inspection de démarrage, sous réserve d'un avis favorable de l'organisme d'inspection.

5.2.4.3 La durée maximale de la période d'essai s'élève à 12 mois.

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 minimal de contrôles est de 3 par article produit pour lequel la certification est demandée. En outre, les trois derniers résultats de contrôle 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 minimum d'essais comparatifs (voir art. 7.3.2), dont les résultats sont conformes, est de 3.

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 manière traçable des activités, contrôles et résultats.

6.1.2 Registres

6.1.2.3 Registre des essais de type :

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

Registre des matières premières :

Le producteur fournit un enregistrement traçable de :

- un aperçu des matières premières validées par le producteur (art. 4.3.2.1) ;
- les fiches techniques et les éventuels certificats des matières premières (art. 4.3.2.2) ;
- les dates, données, quantités et origine des matières premières fournies (art. 4.3.3) ;
- les documents de livraison des matières premières débarquées (art. 4.3.3) ;
- les résultats du contrôle à l'entrée des matières premières : soit les rapports des tests effectués par le producteur, soit les rapports d'inspection du fournisseur des matières premières (art. 6.2.3).

Registre de la production :

Ce registre contient :

- l'énumération des compositions approuvées par le producteur,
- les résultats de contrôle sur les compositions,
- les données de processus concernant la production des articles produits.

Etat de production :

Ce registre contient les quantités produites par jour de production, avec mention de l'identification des articles produits et donnant d'un côté tous les articles produits réalisés et de l'autre côté les articles produits refusés.

Registre des essais :

Ce registre contient tous les résultats de contrôle, bons ou mauvais, sur les dispositifs de couronnement et de fermeture, ainsi que la suite donnée à un résultat non conforme.

Lorsque le producteur fait appel à un laboratoire externe pour ses essais d'autocontrôle, les résultats obtenus dans ce laboratoire sont inscrits dans les registres, au plus tard le jour ouvrable suivant la date à laquelle les résultats sont connus.

Registre du stock et des livraisons :

Le producteur doit conserver une copie de tous les bons de livraison par ordre croissant (art. 4.5.8.3)

Registre de l'équipement de contrôle :

Le producteur fournit un enregistrement traçable de :

- un aperçu des équipements de contrôle, conformément à la note réglementaire RNR 80 ;
- les certificats d'étalonnage, les rapports d'étalonnage et de contrôle des appareils de contrôle, classés par instrument.

Registre des plaintes (voir art. 8.1.3) :

Ce registre est tenu conformément aux règles énoncées aux articles 8.1.3.2 et 8.1.4.2.

- 6.1.2.5 Tous les registres sont disponibles pour inspection à l'unité de production ou chez le fournisseur, conformément aux accords conclus avec l'organisme d'inspection.
- 6.1.2.7 L'organisme d'inspection peut authentifier lors de l'inspection les pages des registres.
- 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

Pour le processus de production, le producteur soumet à l'approbation de l'organisme de certification un plan de contrôle reprenant les critères, la nature et les fréquences des contrôles.

Le plan de contrôle répond au moins aux exigences du tableau 3 du paragraphe 7.3.2.5 de la norme EN 124-2 et des tableaux 3 et 4 du paragraphe 7.3.2.5 de la norme EN 124-3.

6.2.4 Autocontrôle sur l'unité de production

Pas d'application.

6.2.5 Autocontrôle sur le processus de production

Pour le processus de production, le producteur soumet à l'approbation de l'organisme de certification un plan de contrôle reprenant les critères, la nature et les fréquences des contrôles.

Le plan de contrôle répond au moins aux exigences du paragraphe 7.3.2.5 de la norme EN 124-2 et EN 124-3.

Les propriétés mécaniques (essais de traction) de la fonte sont vérifiées au moyen de barreaux d'essai à une fréquence d'un barreau d'essai toutes les deux heures.

6.2.6 Autocontrôle sur le produit

Les contrôles et les essais de laboratoire effectués garantissent que les dispositifs de couronnement et de fermeture en fonte pour les zones de circulation utilisées par les piétons et les véhicules répondent aux exigences en vigueur.

Pour chaque type certifié un essai de type est effectué comme prescrit au paragraphe 7.2 de la norme EN 124-2 et EN 124-3.

Le producteur contrôle le produit fini d'après le tableau 5 du paragraphe 7.3.2.6 de la norme EN 124-2 et EN 124-3.

Les dimensions fonctionnelles et la masse surfacique sont contrôlées au moins une fois par 5000 ensembles de type de dispositif ou une fois par 6 mois par type de dispositif de couronnement.

Le mesurage de la flèche résiduelle et l'application de la force de contrôle est effectué au moins une fois par semaine par type de dispositif produit. Par jour, pas plus de 2 types différents ne sont toutefois testés, pour autant que par semestre chaque type est au moins testé 1 fois.

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 80.

6.3 SUIVI DES MANQUEMENTS

Cet article indique ce que le fournisseur doit entreprendre en cas de manquements.

6.3.1 Traitement des manquements

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

6.3.3 Constatation d'un manquement avant la livraison du produit

6.3.3.4 Afin d'éviter que des produits rejetés ne soient livrés sous le certificat COPRO, ils doivent être détruits ou l'indication "COPRO" doit être retirée des produits rejetés

6.3.6 Constatation d'un résultat d'essai anormal

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

- 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 ;
 - du même article produit, prélevé sur la même production que le premier échantillon.

Le résultat de ce contre-essai est déterminant.

Soit le résultat du contre-essai est également insatisfaisant.

Ou bien le résultat du contre-essai est suffisant. Le fournisseur examine les raisons pour lesquelles le premier résultat n'était pas satisfaisant. Si aucune cause possible de l'écart n'est établie, le fournisseur n'est pas tenu de prendre en compte le résultat du test initial.

Si un résultat d'essai est définitivement considéré comme insuffisant, la fourniture du produit manufacturé concerné cesse immédiatement jusqu'à ce que le fournisseur ait pris les mesures nécessaires pour remédier à l'écart. La partie non conforme de la production doit être déterminée, isolée et identifiée. Le traitement ultérieur doit avoir lieu conformément aux articles 6.3.2, 6.3.3 et 6.3.4.

6.3.8 Détermination d'une anomalie au niveau de l'appareil de contrôle

Le fournisseur vérifie immédiatement l'impact sur les résultats de toute anomalie constatée au niveau de l'équipement de contrôle.

Si ce contrôle 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 manquements, le fournisseur doit prendre des mesures.

7.2 INSPECTIONS

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

7.2.1 Contenu des inspections

7.2.1.2 La surveillance externe peut se faire en partie par le biais de télé inspections, moyennant l'accord du producteur et de l'organisme d'inspection. Les éléments pouvant faire l'objet de la télé-inspection sont énumérés aux articles 7.2.1.3 en 7.2.1.4.

En cas de manquements ou de sanctions, l'accord de télé-inspection peut être retiré.

Dans des circonstances exceptionnelles (pandémie, ...), l'organisme de certification peut décider unilatéralement d'effectuer la surveillance externe par le biais de télé-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 ;
- l'utilisation de la marque COPRO ;
- 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 manquements.

Les éléments suivants peuvent faire l'objet d'une télé-inspection :

- la vérification des registres, pour autant que toutes les données soient disponibles numériquement ;
- la vérification du registre des livraisons, pour autant que les documents de livraison puissent être transmis lors de l'inspection ;
- la vérification du plan qualité (sauf pour son implémentation ou de sa conformité à la réalité).

7.2.1.4 Les inspections complémentaires peuvent concerner :

- les contrôles qui ne pouvaient être effectués au moment de l'inspection standard ;
- les contrôles éventuels dans le laboratoire externe d'autocontrôle ;
- la réalisation de contrôles sur les matières premières non-certifiées sous la supervision de l'organisme d'inspection ;
- la réalisation d'étalonnages et de contrôles de l'appareillage de contrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection, suivant la Note Réglementaire RNR 80 ;
- 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 à l'unité de production est prévue en concertation avec le fournisseur. D'autres inspections peuvent être effectuées sans information préalable du fournisseur.

7.2.3.2 Le nombre de base d'inspections est en fonction de la production annuelle comme il est indiqué dans le tableau suivant :

Tableau 1 : nombre d'inspection en fonction de la production annuelle

Production en tonnes	Nombre de visites
0 - 1000	6
1001-1500	7
1501-2000	8
2001-2500	9
2501- ...	10

Cette production en tonnes est le tonnage de tous les produits certifiés sous la marque BENOR et la marque COPRO ensemble du même fournisseur.

Si le titulaire du certificat n'est pas le producteur, chaque année, minimum une des inspections chez le titulaire du 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 (article 4.5.1) consiste en :

- une inspection dans un délai de quatre ans ;
- après un an d'interruption : d'une étude sur la capacité du titulaire de certificat à continuer à satisfaire aux règles du Règlement d'application, où en particulier les modifications apportées depuis la dernière inspection au personnel, au matériel, aux matières premières, à l'unité de production, au produit et au plan qualité sont contrôlées. Cette étude peut être effectuée par correspondance.

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 ou essais qui doivent être effectués dans le cadre de l'autocontrôle sous la supervision de l'organisme d'inspection sont repris dans l'article 6.2.

Pour les essais de traction sous la supervision de l'organisme d'inspection, des éprouvettes suffisantes sont prélevées de la même coulée en présence du délégué de l'organisme d'inspection pour l'exécution de tous les essais. Une première éprouvette est testée dans le laboratoire interne et la deuxième dans le laboratoire de contrôle. Les autres sont destinées aux essais nécessaires si des défauts de moulage sont constatés dans les premières éprouvettes ou à un éventuel contre-essai.

La fréquence des essais de traction est, en fonction du nombre d'inspection suivant le tableau 2 :

Tableau 2 : Fréquence des essais de traction sur la fonte

Nombres d'inspection	Nombres d'essais comparatifs	Nombres d'essais en présence de l'organisme d'inspection
6	4	2
7	5	2
8	5	3
9	6	3
10	7	3

- 7.3.1.7 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est en principe à charge du fournisseur.
- 7.3.1.8 Dans le cas où le contrôle est réalisé 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 procure 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 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 contrôles sont évalués de la même manière que l'autocontrôle.
- 7.3.1.11 Les mesures prises à la suite de résultats de contrôle insuffisants sous la supervision de l'organisme d'inspection sont les mêmes que pour l'autocontrôle (art. 6.3).

Les résultats de contrôle non-conformes sous supervision de l'organisme d'inspection peuvent mener à une sanction et des contrôles complémentaires internes ou externes, imposés par l'organisme de certification.

7.3.2 Essais comparatifs

7.3.2.2 Les essais comparatifs prévus sont les suivants :

- l'essai de traction sur la fonte,
- l'essai de mise en charge sur les dispositifs de recouvrement en fonte.

Si pour l'essai de traction, des éprouvettes ne peuvent être prélevées en présence du délégué de l'organisme d'inspection, le producteur doit fournir lui-même un nombre suffisant d'éprouvettes pendant la production. Ces éprouvettes doivent être identifiées avec une traçabilité jusqu'à la production concernée. Pendant l'inspection, le délégué de l'organisme d'inspection prélève parmi les éprouvettes disponibles, au hasard les éprouvettes nécessaires pour l'essai comparatif.

Pour l'essai de mesure de la flèche résiduelle et l'application de la force de contrôle, trois dispositifs de couronnement ou de fermeture du même type et du même jour de production sont prélevés. Un dispositif est testé dans le laboratoire interne d'autocontrôle et l'autre dans le laboratoire de contrôle. Le troisième est destiné à un éventuel contre-essai.

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

La fréquence des essais de traction est, en fonction du nombre d'inspection suivant le tableau 2.

La fréquence des essais de mise en charge est la même que celle pour les inspections. Pour le nombre total de contrôles effectués sur une base annuelle, les contrôles sous la marque BENOR et la marque COPRO sont considérées ensemble.

- 7.3.2.6 Le transport des échantillons d'essai au laboratoire de contrôle se fait par le fournisseur ou l'organisme d'inspection. Le transport est à charge du fournisseur.
- 7.3.2.9 Chaque résultat des essais comparatifs est confronté aux spécifications des documents de référence ou de la fiche technique par l'organisme d'inspection.
- 7.3.2.10 Si le fournisseur n'accepte pas le résultat du laboratoire de contrôle, un contre-essai peut toujours être effectué à sa demande.

Si le résultat d'un essai comparatif ne satisfait pas, un contre-essai est effectué.

Dans le cas où le fournisseur reconnaît que le résultat est incorrect et que l'on doit uniquement prendre en compte le résultat du laboratoire de contrôle, on peut abandonner un contre-essai. Le résultat est alors immédiatement considéré comme non-conforme.

Les contre-essais sont effectués par un autre laboratoire de contrôle. Ceci est choisi par le fournisseur parmi une série de laboratoires de contrôle, qui sont choisis au hasard par contre-essai par l'organisme d'inspection sous les laboratoires accrédités.

A l'occasion des contre-essais, tous les frais d'échantillonnage, transport et essais sont à charge du fournisseur.

Les résultats du contre-essai sont comparés avec les résultats d'essai d'origine du fournisseur.

Seules les caractéristiques qui étaient insuffisantes lors du premier essai comparatif, sont à nouveau évaluées lors du contre-essai.

Si les résultats du contre-essai sont suffisants suivant l'article 7.3.2.9, il n'est pas tenu compte des résultats du premier laboratoire de contrôle. Si cela n'est pas le cas, le résultat de l'essai comparatif est alors considéré comme définitivement insuffisant.

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

7.6 SYSTEME 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

Un système de points n'est 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 manquements suivants 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 REGLES FINANCIERES

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 80.

9.2.3 Rétribution d'inspection

Les montants de l'indemnité fixe par inspection supplémentaire sont précisés dans le Règlement de Tarif TAR 80.

Les montants de l'indemnité fixe par inspection, l'indemnité de prestation, l'indemnité de déplacement, les frais de transport et l'indemnité de séjour sont précisés dans le Règlement de Tarif pour Certification de Produits TAR COPRO.

9.2.4 Rétribution de production

Les rétributions de production sont précisées dans le Règlement de Tarif TAR 80.

La rétribution de production est redevable par trimestre. Afin de pouvoir calculer la rétribution de production, le fournisseur déclare les quantités livrées sur le marché belge à l'organisme de certification à la fin de chaque trimestre. Cette déclaration doit être faite endéans les 10 jours ouvrables après le trimestre concerné.

9.2.8 Indexation des tarifs

L'indexation de tous les tarifs se fait de manière analogue à celle décrite dans le TAR COPRO.