



TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
PRODUCTCERTIFICATIE
VAN
ONDERDELEN VOOR NIET-GETESTE
GELEIDECONSTRUCTIES VAN STAAL
ONDER HET
COPRO-MERK

Versie 2.1 van 2019-01-10

COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten

Z.1 Researchpark
Kranenberg 190
1731 Zellik

tel. +32 (2) 468 00 95
fax +32 (2) 469 10 19
info@copro.eu

www.copro.eu
BTW BE 0424.377.275
KBC 426-4079801-56

INHOUDSTAFEL

1	INLEIDING	4
1.1	TERMINOLOGIE	4
1.2	BESCHIKBAARHEID VAN CERTIFICATIETEGLEMENTEN.....	7
1.3	STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT	7
1.5	VRAGEN EN BEMERKINGEN	7
2	SITUERING VAN PRODUCTCERTIFICATIE	8
2.1	OPMAAK CERTIFICATIETEGLEMENTEN	8
2.2	DOELSTELLINGEN.....	9
2.3	SCOPE.....	10
2.4	CERTIFICAAT	13
2.5	IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT	14
2.6	GEbruIK VAN HET COPRO-LOGO EN VERWIJZING NAAR HET COPRO-MERK	16
2.7	TECHNISCHE FICHE.....	17
3	DE SPELERS.....	18
3.2	KEURINGSINSTELLING	18
3.3	LEVERANCIER	19
4	BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT	20
4.1	PERSONEEL.....	20
4.2	MATERIEEL	21
4.3	GRONDSTOFFEN.....	22
4.4	PRODUCTIE-EENHEID.....	23
4.5	PRODUCT.....	24
4.6	KWALITEITSPLAN	25
4.7	TYPEKEURING	27
5	EEN CERTIFICAAT BEKOMEN.....	28
5.2	AANVRAAGPERIODE.....	28
6	ZELFCONTROLE.....	29
6.1	REGISTRATIES EN ARCHIVERING	29
6.2	CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE	31
6.3	OPVOLGING VAN TEKORTKOMINGEN	33
7	EXTERN TOEZICHT	34
7.2	INSPECTIES	34
7.3	CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT	36
7.6	EVALUATIESYSTEEM.....	38
8	KLACHTEN EN SANCTIES	39
9	TARIEVEN EN FACTURATIE	40
9.1	FINANCIELE REGELS	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
9.2	TARIEVEN.....	40
9.3	FACTURATIE	40

1 INLEIDING

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

1.1 TERMINOLOGIE

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

1.1.1 Definities

Fabricaat	Geheel van eenheden van een product met dezelfde kenmerken en prestaties, die op een welbepaalde manier worden geproduceerd en beantwoorden aan dezelfde technische fiche.
Geleideconstructie	Doorlopende niet beproefde afscherpende constructie voor voertuigen geïnstalleerd langs de weg of in de middenberm. In het kader van dit Toepassingsreglement bestaat de niet beproefde geleideconstructie uit stalen onderdelen.
Klant	De partij die het product van de leverancier afneemt. De definitie is van toepassing op verschillende vormen van afnemers: producenten van andere producten, aannemers, bouwheren, opdrachtgevers, overheden, ...
Leverancier	De partij die de verantwoordelijkheid heeft te zorgen dat het product beantwoordt aan de certificatie-eisen. Deze definitie is van toepassing op producenten, verdelers en invoerders. Indien een leverancier van grondstoffen, materieel, controleapparatuur of diensten wordt bedoeld, dan wordt dit expliciet aangegeven.
Monsterneming	Monsternemingen kunnen worden onderscheiden in: <ul style="list-style-type: none">- het wegnemen van een deel of het geheel van een product of een bouwdeel;- het aanduiden van een afgebakend deel of van het geheel van een product of een bouwdeel; met de bedoeling er controles op uit te voeren.
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 fabrikaten en producttypes waarop eenzelfde Toepassingsreglement of certificaat van toepassing is.
Productgroep	Verzameling van producten met gelijkaardige kenmerken of waarvoor dezelfde certificatie- of controleprocedures gelden.

Productie-eenheid	Aan een geografische plaats gebonden technische inrichting(en), gebruikt door een leverancier en waarin het product wordt gemaakt, zoals gedefinieerd in dit Toepassingsreglement.
Producttype	Verzameling van fabrikaten met gelijkaardige kenmerken. Een product kan worden onderverdeeld in verschillende producttypes op basis van het toepasselijke referentiedocument, klassen van kenmerken, toepassing, enz.
Referentiedocument	Document dat de technische kenmerken, waaraan het personeel, het materieel, de productie-eenheid, de grondstoffen, het productieproces en/of [het product], moeten voldoen, specificiert (een norm, een bestek, een Technisch Voorschrift of elke andere technische specificatie).
Typekeuring	Een reeks controles om de kenmerken van een fabricaat of producttype en de conformiteit ervan initieel vast te stellen (initiële typekeuring) of eventueel periodiek te bevestigen (herhaalde typekeuring).
Vergelijkende proef	Een in tweevoud uitgevoerde proef, waarbij het resultaat van het controlelaboratorium wordt vergeleken met het resultaat bekomen door de leverancier, ter controle van de zelfcontrole.

1.1.2 Afkortingen

TAR	<u>T</u> ariefreglement
TRA	<u>T</u> oepassingsreglement

1.1.3 Referenties

CRC 01	Algemeen Certificatiereglement voor Productcertificatie in de Bouwsector onder het COPRO-merk
RNR 69	Reglementaire nota voor ijkingen, kalibratie en controle van controleapparatuur bij de certificatie van afschermende constructie voor wegen en onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal.
PTV 869	Technische voorschriften voor afschermende constructies voor wegen.
EN ISO 1461	Door thermisch verzinken aangebrachte deklagen op ijzeren en stalen voorwerpen - Specificaties en beproevingen.
EN 6892-1	Metalen - trekproef - Deel 1: Beproevingmethode bij kamertemperatuur.

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

Van alle EN-normen die in dit reglement worden vermeld, is steeds 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 deze 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 hier kosten voor aan te rekenen.

Het is niet toegestaan om wijzigingen aan te brengen in de originele, door de adviesraad goedgekeurde en/of door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigde certificatiereglementen.

1.3 STATUS VAN DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

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

1.3.1 Versie van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement betreft versie 2.2 en vervangt de vorige versie 2.1.

1.3.2 Goedkeuring van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Adviesraad goedgekeurd

1.3.3 Bekrachtiging van dit Toepassingsreglement

Dit Toepassingsreglement werd door de Raad van Bestuur van COPRO bekrachtigd op

1.5 VRAGEN EN BEMERKINGEN

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 CERTIFICATIUREGLEMENTEN

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. Dit 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 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 van toepassing.

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

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 onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal. Het bevat ook regels in verband met het aanvragen van een certificaat en bijkomende informatie.
- 2.2.2.2 Dit Toepassingsreglement zal door de certificatie-instelling en de keuringsinstelling worden gebruikt bij het uitvoeren van hun taken, o.a. bij de certificatieaanvraag en bij het extern 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 onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal. Het betreft o.a. het verbeteren van de consumentenbescherming, het vervullen van de verwachtingen van de markt en het verdedigen van het algemeen belang.

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

2.3 SCOPE

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

2.3.1 Onderwerp van de productcertificatie

2.3.1.1 Het onderwerp van de productcertificatie is de beheersing van de productie en levering van onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal.

Hierbij wordt gekeken naar:

- de implementatie en opvolging van het kwaliteitsplan,
- de ingangscontrolle van de grondstoffen die men zal gebruiken bij de productie,
- de inzet van geschikt personeel en materieel,
- de eigenlijke productie,
- de controles op de grondstoffen,
- de controles op het product,
- de registratie en archivering van alle relevante gegevens en resultaten.

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

- Planken (AF, AD),
- palen (Sigma, IPE),
- afstandhouders (480, 570, 780),
- beugels

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

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

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

Het gebruik van conforme onderdelen is een essentiële schakel in de realisatie van een kwalitatief en conform bouwwerk. Omwille van het feit dat er echter nog parameters zijn die bij de certificatie van onderdelen 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 o.a.:

- het ontwerp van het bouwwerk,

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

2.3.2 Relatie met uitvoeringcertificatie

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

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

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

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 onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal volgens minstens een van de volgende referentiedocumenten:

- een type- of standaardbestek,
- een bijzonder bestek,
- een overeenkomst tussen een leverancier en de certificatie-instelling.

De toepasselijke referentiedocumenten worden weergegeven in Art. 2.3.6.

2.3.4.2 De COPRO-certificatie van onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal is een vrijwillige certificatie.

2.3.4.3 Niet van toepassing.

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 02 en TAR 69-1, het Tariefreglement voor Productcertificatie van onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal.

2.3.6 Referentiedocumenten

2.3.6.1 Er is geen toepasselijke norm.

2.3.6.2 Er is geen toepasselijk bestek.

Vóór de invoering van de CE-markering van afschermende constructies voor wegen werden geleideconstructies samengesteld uit voorgeschreven onderdelen die in de toenmalige typebestekken werden beschreven. Deze voorgeschreven onderdelen blijven actueel omdat de toenmalig geïnstalleerde geleideconstructies nog steeds

dienen te worden hersteld met dezelfde onderdelen om een optimale werking van het systeem te blijven garanderen. De tekeningen van de onderdelen vermeld in onderstaand referentiedocument zijn de basis van dit Toepassingsreglement.

2.3.6.3 Het toepasselijke Technische Voorschrift is

PTV 869 – afschermende constructies voor wegen.

2.3.6.4 Er zijn geen andere toepasselijke referentiedocumenten.

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

2.3.8.2 De volgende productiedelen kunnen worden geleverd buiten het COPRO-merk:

- de onderdelen die worden geleverd buiten België.

2.4 CERTIFICAAT

Dit artikel beschrijft de regels in verband met het certificaat.

2.4.2 Draagwijdte van het certificaat

2.4.2.1 Ieder certificaat wordt uitgereikt per product en per productie-eenheid. De draagwijdte van het certificaat is beperkt tot het geheel van kenmerken van het product, 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 onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal 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: Onderdelen voor het herstellen van niet-gecertificeerde stalen geleideconstructies.

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

2.5 IDENTIFICATIE VAN HET PRODUCT

Dit artikel handelt over de identificatie van onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal. 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

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

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

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

Dit voorstel zal door de certificatie-instelling worden geëvalueerd.

2.5.2 Publieke identificatie

Dit gebeurt volgens Art. 9.3 van PTV 869.

De producent hanteert een naamgeving in analogie met degene vermeld in de referentiedocumenten zodat de fabrikaten duidelijk van elkaar te onderscheiden zijn. De naamgeving van het fabricaat is volgens de naamgeving in bijlage 7 van PTV 869.

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 COPRO-identificatie in het product zelf.

2.5.4 Identificatie van vrijgestelde productiedelen

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

2.5.5 Leveringsbon

- 2.5.5.1 De producent zorgt voor een duidelijke, overzichtelijke leveringsbon waarin de gecertificeerde onderdelen duidelijk van de niet-gecertificeerde onderdelen worden onderscheiden.
- 2.5.5.2 Op elke leveringsbon worden minstens de volgende gegevens vermeld:
- naam en eventueel adres van de leverancier;
 - naam en adres van de productie-eenheid;
 - naam en gegevens van de klant;
 - de identificatie van het fabricaat;
 - de code van de technische fiche van het fabricaat (snelcode) door middel van de volgende vermelding: "Technische fiche: snelcode AAAA/CCCC (zie extranet.copro.eu)" of "TF: snelcode AAAA/CCCC", waarbij de snelcode voldoet aan Art. 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.

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 Het is technisch niet mogelijk om het COPRO-logo in het product aan te brengen waardoor de vermelding van het label 'COPRO' in het product als alternatieve identificatie wordt toegestaan.

2.7 TECHNISCHE FICHE

2.7.1 Algemeen

- 2.7.1.1 Voor elk gecertificeerd fabricaat maakt de leverancier een technische fiche op.
- 2.7.1.2 De volgende gegevens die worden vermeld op de technische fiche zijn gebaseerd op de referentiedocumenten: Tekening van het onderdeel inclusief essentiële geometrische kenmerken zoals vermeld op de initiële tekeningen van de onderdelen.
- 2.7.1.3 Bij elke levering van onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal moet de klant kunnen beschikken over de bijhorende, geldige technische fiche. Dit 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 onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal treedt COPRO op als keuringsinstelling.
- 3.2.2.2 Niet van toepassing.
- 3.2.2.3 Niet van toepassing.

3.3 LEVERANCIER

Dit artikel handelt over de leverancier, de hoofdrolspeler bij de levering van onderdelen 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 het product beantwoordt aan de eisen waarop de certificatie is gebaseerd en die dit garandeert aan de klant.

3.3.2 Mogelijke leveranciers

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

4 BENODIGDHEDEN VOOR GECERTIFICEERD PRODUCT

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

4.1 PERSONEEL

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

4.1.1 Algemeen

4.1.1.3 In het bijzonder worden de volgende functies beschreven:

- kwaliteitsverantwoordelijke.

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

4.2 MATERIEEL

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

4.2.2 Laboratorium en controleapparatuur

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

De geometrische controle van de onderdelen dient door de producent te worden uitgevoerd.

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. Herverzinking en hergebruik van onderdelen bestemd voor afscherpende constructies voor wegen en vroegere hybride systemen is niet toegestaan.

4.3.2 Validatie van grondstoffen

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

4.3.3 Aanvoer van grondstoffen

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

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

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

4.3.4 Opslag van grondstoffen

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

4.4 PRODUCTIE-EENHEID

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

4.4.2 Voorraadbeheer

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

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

Verzinkte onderdelen mogen nooit in contact komen met de grond, deze dienen altijd op (zuurvrije) houten balken of stalen verzinkte balken te worden gestockeerd. Op deze wijze is er een optimale luchtcirculatie.

Voor het bundelen van de onderdelen wordt altijd verzinkte band, draad of kunststofband gebruiken.

De bundels of paletten met onderdelen worden op afschot gestapeld zodat het regenwater kan aflopen en witte roest wordt voorkomen.

De verzinkte onderdelen worden nooit direct naast onverzinkte producten opgeslagen zodat er zich geen roestafzetting op de verzinkte onderdelen kan voordoen.

4.5 PRODUCT

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

4.5.1 Periode van activiteit

4.5.1.1 Niet van toepassing.

4.5.1.2 Niet van toepassing.

4.5.2 Bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen

Niet van toepassing.

4.5.3 Opdracht van de klant

Niet van toepassing.

4.5.4 Planning van productie

Niet van toepassing.

4.5.5 Productieplan

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

4.5.7 Afvoer van reststoffen

Niet van toepassing.

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 omtrent 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 hiervoor bevoegd is, de registratie in het register van de klachten, het onderzoek, de eventuele correctieve maatregelen en de informatie van alle betrokken partijen;
 - procedures in verband met behandeling van tekortkomingen;
 - procedure in verband met maatregelen bij niet-conforme productiedelen; deze procedure dekt minstens de volgende elementen af:
 - het onmiddellijk schriftelijk inlichten van de klant, de bouwheer, de certificatie-instelling en alle andere betrokken partijen;
 - het bepalen, afbakenen en indien mogelijk identificeren en waarmerken van twijfelachtige of afgekeurde productiedelen;
 - het onderzoeken van de oorzaken en gevolgen van de tekortkoming, met inbegrip van een risicoanalyse en -beoordeling;
 - het beslissen tot het nemen van correctieve acties en corrigerende maatregelen en de implementatie ervan;
 - het beoordelen van de efficiëntie van de correctieve acties en corrigerende maatregelen;
- documentenbeheersysteem;
- beheersing van de productie:
 - procedures in verband met bepaling, beoordeling en bekend maken van de eisen voor het materieel, de grondstoffen, de productie en het product;

- procedures in verband met planning;
- procedures in verband met productie;
- procedures in verband met materieel voor de productie (o.a. onderhoud, herstellingen, kalibraties);
- procedures in verband met controles;
- procedures in verband met controleapparatuur (o.a. gebruik, kalibraties);
- procedures in verband met registratie en archivering;
- procedures in verband met personeel en opleiding.

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

4.6.2.3 Niet van toepassing.

4.6.3 Technisch dossier

4.6.3.2 Het technisch dossier bevat:

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

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

4.6.3.3 Niet van toepassing.

4.7 TYPEKEURING

Niet van toepassing.

5 EEN CERTIFICAAT BEKOMEN

Dit hoofdstuk beschrijft hoe een leverancier een certificaat kan aanvragen en uiteindelijk bekomen en de regels die hierbij dienen gevolgd te worden.

5.2 AANVRAAGPERIODE

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

5.2.4 Proefperiode

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

5.2.5 Zelfcontrole tijdens de proefperiode

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

5.2.7 Extern toezicht tijdens de proefperiode

Tijdens de proefperiode wordt minstens het extern toezicht zoals bepaald in Art. 7 toegepast.

5.2.8 Afsluiting van het aanvraagdossier

5.2.8.1 Indien 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 hierna 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 dient te worden en hoe de leverancier zorgt voor de traceerbaarheid van de controles en de resultaten. Verder wordt ook aangegeven wat er dient te gebeuren ingeval van tekortkomingen.

6.1 REGISTRATIES EN ARCHIVERING

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

6.1.2 Registers

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

Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

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

Register van de productie:

Dit register bevat:

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

Register van de voorraad en de leveringen:

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

Indien de certificaathouder niet de producent is dient ook hij over een register van de voorraad en leveringen te beschikken. In dit register vermeldt de certificaathouder alle in- en uitgaande leveringen van gecertificeerde onderdelen voor niet-geteste geleideconstructies van staal.

Register van de proeven:

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

Op het controleformulier van de verzinkerij staan minstens volgende gegevens vermeld:

- Het aantal onderdelen die werden verzinkt;
- De identificatie van de verzinkte onderdelen;
- De resultaten van de zinklaagdiktemetingen per fabricaat.

Register van de controleapparatuur:

Dit register bevat:

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

Register van de klachten (zie Art. 8.1.3):

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

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

6.2 CONTROLES IN HET KADER VAN DE ZELFCONTROLE

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

6.2.2 Controlelocaties

De controles vinden in principe plaats op de productie-eenheid.

De verzinkerij dient de zinklaagdikte van de verzinkte onderdelen te controleren. Indien de verzinkerij geen metingen ter beschikking stelt dient de certificaathouder de nodige controles conform dit certificatiereglement uit te voeren.

De keuringsinstelling heeft het recht om het extern toezicht te organiseren bij zowel de producent, de certificaathouder, de verzinkerij als de installateur van de onderdelen.

6.2.3 Zelfcontrole op de grondstoffen

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

Eigenschap	Methode	Frequentie
- dikte staal	meten	elke coil, pallet
- afmetingen profielen	nazicht	elke levering
- aspect**	visueel	doorlopend
- traceerbaarheid*	nazicht	doorlopend
* Met traceerbaarheid wordt bedoeld: nazicht van de fysieke leveringen staal op voorraad met de leveringsdocumenten en fabriekscontrole-attesten van de producent van de grondstoffen en halfproducten. ** Met aspect wordt bedoeld: het geheel van kenmerken die betrekking hebben op de fysieke conformiteit van de grondstof. Bvb: geen deuken of scheuren in coils of profielen.		

6.2.4 Zelfcontrole op de productie-eenheid

Niet van toepassing.

6.2.5 Zelfcontrole op het productieproces

De minimale vereisten voor de zelfcontrole op het productieproces zijn:

- a) Mechanische handelingen (knippen, ponsen, walsen, enz.):
 - de traceerbaarheid naar de gebruikte grondstof of halfproducten;
 - de controle van het profiel;

- de controle van het gatenpatroon;
- de controle van de afmetingen;
- de controle van het aspect.

b) Verzinken:

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

6.2.6 Zelfcontrole op het product

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

Eigenschap	Methode	Frequentie
- gatenpatroon	meten/passen	per 250 stuks
- afmetingen	meten	
- zinklaagdikte	EN ISO 1461	per 250 stuks
- zinklaagaspect*	visueel	doorlopend
* Met aspect wordt bedoeld: het geheel van kenmerken die betrekking hebben op de fysieke conformiteit van het product. Kenmerken die hieronder vallen zijn o.a.: geen beschadigingen, goede adhesie, geen roestvlekken door pakkingsband of externe factoren, geen onverzinkte plekken, ...		

6.2.7 Controles, kalibraties en ijkingen van materieel

De controles, kalibraties en ijkingen van het materieel voor de productie en van de controleapparatuur worden uitgevoerd volgens RNR 69.

6.3 OPVOLGING VAN TEKORTKOMINGEN

Dit artikel geeft aan wat de leverancier moet ondernemen ingeval van tekortkomingen.

6.3.1 Behandeling van tekortkomingen

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

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

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

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

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

7 EXTERN TOEZICHT

Dit hoofdstuk beschrijft de regels in verband met het extern toezicht door de keuringsinstelling in het kader van de productcertificatie. De keuringsinstelling voert inspecties uit, maakt bijhorende verslagen en zorgt voor controleproeven (door de leverancier in haar bijzijn of door controlelaboratoria). Ingeval van tekortkomingen hierbij, dient de leverancier maatregelen te ondernemen.

7.2 INSPECTIES

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

7.2.1 Inhoud van de inspecties

7.2.1.3 De standaard inspecties in de productie-eenheid hebben betrekking op:

- de controleapparatuur voor het uitvoeren van de zelfcontrole;
- de grondstoffen;
- de voorraad van de grondstoffen;
- het productieproces;
- het product;
- de organisatie van de zelfcontrole;
- het uitvoeren van controles in het kader van de zelfcontrole;
- het opvolgen van de wijzigingen aan het kwaliteitsplan;
- de werkboeken en de registers;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole;
- de identificatie van het product;
- de levering van het product;
- in voorkomend geval, de twijfelachtige productiedelen;
- uitvoeren van controles onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de monsternemingen voor de vergelijkende proeven;
- de evaluatie van de resultaten van de controles uitgevoerd onder toezicht van de keuringsinstelling;
- de toepassing van correctieve acties en corrigerende maatregelen in het geval van niet-conformiteit.

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

- de overeenkomstigheid van de geleverde onderdelen met de leveringsdocumenten en de technische fiche van het fabricaat;
- de identificatie van de onderdelen, de duurzaamheid, de naspeurbaarheid naar productie en de geometrie van de onderdelen;

- de monsterneming van onderdelen in het kader van controle onder extern toezicht.

7.2.1.4 De bijkomende inspecties kunnen betrekking hebben op:

- de controles die op het ogenblik van de standaard inspectie niet uitvoerbaar waren;
- de eventuele controles in het externe laboratorium voor zelfcontrole;
- het uitvoeren van kalibraties en controles van controleapparatuur onder toezicht van de keuringsinstelling, volgens RNR 69;
- eender welke bijkomende controle die door de certificatie-instelling noodzakelijk wordt geacht, bij voorbeeld in het kader van een ontvangen klacht of als gevolg van een schorsing of stopzetting door de certificaathouder;
- de bijkomende controles verricht op verzoek van de leverancier, bij het vaststellen van tekortkomingen in de zelfcontrole, die volgens de regels van het 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

7.2.3.2 De frequentie van de inspecties is als volgt:

a) Inspecties bij de producent van de onderdelen:

In de regel is er één inspectie per beginnende schijf productie van 200 ton, met een minimum van 1 en een maximum van 3 inspecties per jaar.

b) Inspecties op de werf of voorraad van de klant:

In de regel is er één inspectie per levering van 100 ton, met een minimum van 2 en een maximum van 4 inspecties per jaar.

De keuringsinstelling heeft het recht om tevens bij iedere verzinkerij waarop de producent beroep doet minstens één inspectie per jaar te organiseren. Deze inspectie valt niet onder de hierboven vermelde jaarlijkse controlefrequentie.

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

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

De standaard inspecties worden oordeelkundig in de tijd gespreid, rekening houdend met Art. 4.5.1 en 7.3.1.3.

7.3 CONTROLES IN HET KADER VAN HET EXTERN TOEZICHT

Dit artikel bevat de regels in verband met de controles - vaak bepaalde proeven - die worden uitgevoerd in het kader van het extern toezicht. Deze controles kunnen worden uitgevoerd door de leverancier in het bijzijn van de keuringsinstelling en/of door een extern laboratorium. Ingeval 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 onderscheiden in:

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

Voor sommige controles kan worden toegestaan dat deze worden uitgevoerd door het extern laboratorium dat in het kader van de zelfcontrole wordt gebruikt door de leverancier. De toestemming wordt schriftelijk aangevraagd bij de certificatie-instelling, tenzij ze voorzien is in het Toepassingsreglement.

7.3.1.3 De controles die onder toezicht van de keuringsinstelling dienen te worden uitgevoerd.

De mechanische karakteristieken treksterkte (R_m), rekgrens ($R_{p0,2}$) en verlenging (A) van een onderdeel via een trekproef volgens EN ISO 6892-1.

De frequentie van controles is minimum twee trekproeven per jaar en dit per beginnende schijf van 150 ton levering.

Ongeacht de leveringen is het maximum aantal trekproeven beperkt tot vier per jaar.

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 Ingeval de controle wordt uitgevoerd door een controlelaboratorium, stelt de keuringsinstelling een proefaanvraag op die alle relevante gegevens betreffende de proef en de proefmonsters bevat. Ingeval de keuringsinstelling verschillend is van de certificatie-instelling, verwijst de proefaanvraag naar de overeenkomst tussen de certificatie-instelling en het controlelaboratorium. Ingeval de kosten voor de controles ten laste zijn van de leverancier, wordt de proefaanvraag voor akkoord ondertekend door de leverancier. De partij die instaat voor het transport (zie Art. 7.3.1.7) bezorgt de proefaanvraag aan het controlelaboratorium.

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

7.3.1.10 De keuringsinstelling controleert de resultaten van de controles op basis van het proefverslag van het controlelaboratorium met de eisen vermeld in de referentiedocumenten.

7.3.1.11 Indien een controleresultaat niet voldoet, dan wordt een tegenproef voor de betreffende eigenschap georganiseerd. In afwachting van de resultaten van een tegenproef, wordt de levering van het betreffende onderdeel opgeschort, totdat de oorzaak van de tekortkoming(en) werd(en) achterhaald. De tegenproef heeft enkel betrekking op de gewraakte eigenschappen.

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

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

7.3.2 Vergelijkende proeven

Niet van toepassing.

7.6 EVALUATIESYSTEEM

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

7.6.3 Puntensysteem

Niet van toepassing.

7.6.4 Niveau van zelfcontrole

Niet van toepassing.

7.6.5 Niveau van extern toezicht

Niet van toepassing.

8 KLACHTEN EN SANCTIES

Dit hoofdstuk bevat de regels in verband met binnenkomende of uitgaande klachten en door de certificatie-instelling genomen sancties. Zie CRC 01.

9 TARIEVEN EN FACTURATIE

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

9.2 TARIEVEN

9.2.1 Algemeen

9.2.1.1 De bedragen zijn opgenomen in COPRO TAR 02 en TAR 69-1.

9.3 FACTURATIE

9.3.1 Mogelijke betalers

9.3.1.2 De kosten voor de controles uitgevoerd door een extern laboratorium worden rechtstreeks door het extern laboratorium aan de leverancier gefactureerd.