



COPRO vzw Onpartijdige Instelling voor de Controle van Bouwproducten		
Dendermondsestraat 168 - 1083 BRUSSEL		
☎ 02 468 00 95	📠 02 469 10 19	info@copro.info
TVA BE 424.377.275	CCP 000-1497262-67	KBC 426-4079801-56

TOEPASSINGSREGLEMENT BENOR	TRA	12
	Versie 2.0	19-04-2005

**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR HET GEBRUIK EN DE CONTROLE VAN HET
BENOR-MERK
IN DE SECTOR VAN DE
VULSTOFFEN VOOR KOOLWATERSTOFMENGSELS
IN DE WEGENBOUW**

Goedgekeurd door de Adviesraad vulstof op 26-04-2005.

Gevalideerd en geregistreerd door het Belgisch Instituut voor Normalisatie (BIN) op 10-05-2005 (doc. 3001/1325).

© COPRO 2005

INHOUD

Voorafgaande noten	4
Definities, referenties en afkortingen	4
Art. 1 TOEPASSINGSGEBIED	5
Art. 3 KEURINGSINSTELLINGEN	6
Art. 3.1 Samenwerking met de keuringsinstellingen.	6
Art. 4 CONTROLELABORATORIA	6
Art. 4.1 Samenwerking met de controle laboratoria	6
Art. 4.2 Keuze van het controlelaboratorium	6
Art. 5 ZELFCONTROLE	6
Art. 5.3 Laboratorium voor zelfcontrole	6
Art. 5.4 Kalibraties en ijkingen	6
Art. 5.6 Technisch dossier	7
Art. 5.7 Controleschema's	8
Art. 5.8 Werkboeken	12
Art. 5.9 Controleregisters	12
Art. 6 PRODUCTIDENTIFICATIE EN GEBRUIK VAN HET CERTIFICATIELOGO	13
Art. 8 EXTERNE CONTROLE	14
Art. 8.1 Algemene bepalingen	14
Art. 8.2 Controlebezoeken	14
Art. 8.3 Controleproeven	15
Art. 10 INLEIDEND BEZOEK EN TOELATINGSPERIODE	17
Art. 10.2 Toelatingsperiode	17
Art. 10.3 Zelfcontrole tijdens de toelatingsperiode	17
Art. 10.5 Externe controle tijdens de toelatingsperiode	17
Art. 11 VERGUNNINGSVERLENING EN CERTIFICAAT	17
Art. 11.5 Wijziging van de vergunning	17
Art. 13 FINANCIËEL STELSEL	17
BIJLAGE A : Model van technische fiche	18

Voorafgaande noten

Dit toepassingsreglement vult de bepalingen aan van het reglement voor productcertificatie in de bouwsector CRC BENOR.

Behalve wat betreft de in dit document vermelde aanvullingen en/of wijzigingen, zijn de artikels van het reglement voor productcertificatie CRC BENOR van toepassing. Onderhavige artikels verwijzen naar de nummers van de artikels van het reglement voor productcertificatie.

Definities, referenties en afkortingen

Referenties

- | | |
|----------------|---|
| NBN EN 13043 | Toeslagmaterialen voor asfalt en oppervlaktebehandeling voor wegen, vliegvelden en andere verkeersgebieden. |
| NBN EN 196-21 | Beproevingmethoden voor cement – Bepaling van de gehalten aan chloride, koolstofdioxide en alkali van cement. |
| NBN EN 459-2 | Bouwkalk – Deel 2 : Beproevingmethoden. |
| NBN EN 932-1 | Beproevingmethoden voor algemene eigenschappen van toeslagmaterialen - Deel 1 : Methoden voor monsterneming. |
| NBN EN 932-5 | Beproevingmethoden voor algemene eigenschappen van toeslagmaterialen - Deel 5 : Algemene apparatuur en kalibratie. |
| NBN EN 933-9 | Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 9 : Beoordeling van fijn materiaal - Methyleenblauwproef. |
| NBN EN 933-10 | Beproevingmethoden voor geometrische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 10 : Beoordeling van fijn materiaal – Korrelverdeling van vulstoffen (luchtstraalzeving). |
| NBN EN 1097-4 | Beproevingmethoden voor de bepaling van de mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 4 : Bepaling van de holle ruimten in droge verdichte vulstof. |
| NBN EN 1097-5 | Beproevingmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 5 : Bepaling van het watergehalte door drogen in een geventileerde oven. |
| NBN EN 1097-7 | Beproevingmethoden voor de bepaling van mechanische en fysische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 7 : Bepaling van de dichtheid van vulstoffen – Methode met pyknometer. |
| NBN EN 13179-2 | Beproevingen voor minerale vulstof in bitumineuze mengsels – Deel 2 : Bitumengetal. |

prEN 1744-4	Beproevingmethoden voor de bepaling van de chemische eigenschappen van toeslagmaterialen – Deel 4: Bepaling van de watergevoeligheid van vulstoffen voor bitumineuze mengsels.
CRC BENOR	Reglement voor productcertificatie in de bouwsector.
LOGO BENOR	Reglement voor het gebruik van het BENOR-logo en de verwijzing naar het BENOR-merk.
TAR BENOR	Financieel stelsel in het kader van het merk van overeenkomstigheid BENOR.

Definities en afkortingen

Definities:

AVI-vliegassen	Vliegassen afkomstig van de verbranding van huisvuil en/of gelijkwaardig bedrijfsafval.
Composiet vulstof	Vulstof samengesteld uit verschillende materialen, zoals steenkoolvliegassen, AVI- en SVI-vliegassen, natuurlijke grondstoffen.
Natuurlijke vulstof	Vulstof afkomstig van één natuurlijke minerale grondstof.
SVI-vliegassen	Vliegassen afkomstig van verbranding van huishoudelijk rioolwaterzuiveringsslib en/of gelijkwaardig bedrijfsafvalwaterzuiveringsslib.
Vracht	Hoeveelheid materiaal die in één keer vervoerd wordt. Per vrachtwagen, per schip.
Vulstof	Zie NBN EN 13043.

Afkortingen:

TRA	Toepassingsreglement voor gebruik en controle van het BENOR-merk voor een bepaald product.
BIN	Belgisch instituut voor normalisatie.

Art. 1 TOEPASSINGSGEBIED

Art. 1.1.1 Dit Toepassingsreglement is van toepassing op de verlening van de vergunning voor het gebruik van het BENOR-certificaat van overeenkomstigheid en het BENOR-certificatielogo van overeenkomstigheid aan vulstoffen voor koolwaterstofmengsels in de wegenbouw. Het betreft een kwaliteitscertificatie van de producten.

De BENOR-certificatie betreft, naast de overeenkomstigheid van vulstoffen voor koolwaterstofmengsels aan norm NBN EN 13043, de bijkomende eisen en eigenschappen vermeld in dit reglement.

Dit reglement is enkel van toepassing op vulstoffen die reeds over een CE-markering van het niveau 2+ beschikken. De leverancier beschikt dus reeds over een gecertificeerd productiecontrolesysteem (FPC).

De fabrikant specificeert zijn productengamma aan de hand van een door de certificatie-instelling gewaarmerkte technische fiche voor ieder gecertificeerd product. Deze technische fiche maakt integrerend deel uit van het certificaat. Een model van de technische fiche is opgenomen in bijlage A.

Art. 3 KEURINGSINSTELLINGEN

Art. 3.1 Samenwerking met de keuringsinstellingen.

Art. 3.1.2 De lijst met keuringsinstellingen waarmee een overeenkomst werd afgesloten is beschikbaar bij de certificatie-instelling.

Art. 4 CONTROLELABORATORIA

Art. 4.1 Samenwerking met de controle laboratoria

Art. 4.1.2 De lijst met laboratoria waarop een beroep kan worden gedaan voor het uitvoeren van de controleproeven is beschikbaar bij de certificatie-instelling of kan worden geraadpleegd op de website van COPRO: www.copro.info.

Art. 4.2 Keuze van het controlelaboratorium

Art. 4.2.1 De keuze van het laboratorium wordt gemaakt door de fabrikant en bevestigd door COPRO.

Art. 5 ZELFCONTROLE

Art. 5.3 Laboratorium voor zelfcontrole

Art. 5.3.1 Op de productie-eenheid dient de fabrikant tenminste te beschikken over de meet- en beproevingsuitrusting voor het uitvoeren van volgende proeven:

Norm	Onderwerp
NBN EN 933-10 :	Bepaling van de korrelverdeling
NBN EN 13179-2 :	Bepaling van het bitumengetal
NBN EN 1097-7 :	Bepaling van de volumemassa

Art. 5.3.2 Het laboratorium, dat onder verantwoordelijkheid van de fabrikant proeven voor de zelfcontrole uitvoert, dient tenminste te beschikken over de meet- en beproevingsuitrusting voor het uitvoeren van de proeven vermeld in art. 5.7.1.3.

Art. 5.4 Kalibraties en ijkingen

Art. 5.4.1 A De methodes en minimale frequenties van de kalibraties en ijkingen van de meet- en beproevingsuitrusting zijn opgenomen in bijlage B.

Elke fabrikant is permanent verantwoordelijk voor de goede werking van het laboratorium en voor de kalibraties en ijkingen van de meet- en beproevingsuitrusting van de interne of externe laboratoria waarop hij beroep doet voor het uitvoeren van proeven in het kader van de zelfcontrole. Voor externe laboratoria die beschikken over een accreditatie volgens de EN ISO 17025 voor de betreffende proeven volstaat het voorleggen van het bewijs van deze accreditatie.

Van elke tekortkoming, vastgesteld aan de meet- en beproevingsuitrusting, gaat de fabrikant onmiddellijk de invloed na op zijn interne proefresultaten.

Indien uit dit nazicht blijkt, dat de overeenkomstigheid van de eindproducten met de norm niet gewaarborgd is, neemt de fabrikant onmiddellijk de passende maatregelen en verwittigt hij terzelfdertijd de keuringsinstelling.

De kalibraties en ijkingen behoren reeds tot de CE 2+ markering. In het kader van het BENOR-merk zal COPRO de kalibratie wel nazien, maar hoeft ze niet bij te wonen. Indien de reproduceerbaarheid van een controleproef echter herhaaldelijk niet conform is, kan er een extra controlebezoek (op kosten van de fabrikant) voor het bijwonen van de kalibraties uitgevoerd worden.

Art. 5.4.1 B De controle van de productie-installaties gebeurt volgens de volgende bepalingen:

De goede werking van de doseerinrichtingen wordt regelmatig nagegaan:

- De nauwkeurigheid van de volumetrische doseerinrichtingen, dient maandelijks te worden nagegaan volgens een door de keuringsinstelling te aanvaarden methode, beschreven in het technisch dossier.
- De nauwkeurigheid van de gewichtsmatige doseerinrichtingen, dient jaarlijks te worden nagegaan door kalibratie. De kalibratie mag geschieden door de fabrikant, onder toezicht van de keuringsinstelling.
- De controle van de doseerinrichtingen dient eveneens te worden uitgevoerd na elke regeling, aanpassing of herstelling die eraan gebeurt en telkens wanneer over hun goede werking twijfel bestaat.

De weegbrug voor de vrachtwagens dient minstens eenmaal per 4 jaar te worden geijkt.

De certificatie-instelling kan op basis van een gemotiveerd dossier alternatieve controlemethodes toestaan.

Indien afwijkingen worden vastgesteld, neemt de fabrikant onmiddellijk de nodige maatregelen om aan de tekortkomingen te verhelpen.

Art. 5.6 Technisch dossier

Art. 5.6.2 Als technisch dossier kan het FPC-handboek van de CE-markering, aangevuld met ontbrekende gegevens, volstaan.

Het technisch dossier bevat tenminste de volgende gegevens :

- a) een organigram van de administratieve en producttechnische bedrijfsorganisatie met de namen van de verschillende verantwoordelijken en hun functieomschrijving; in het bijzonder de namen van de verantwoordelijke voor de zelfcontrole, het hoofd van het laboratorium voor de zelfcontrole en van hun plaatsvervangers en van de personen die gemachtigd zijn de bezoekverslagen van de keuringsinstelling te ondertekenen (zie art 5.5);
- b) een technische fiche volgens model in bijlage A van dit reglement, voor iedere vulstof die onder het BENOR-merk valt;

- c) een informatieblad voor iedere grondstof, minstens omvattend : de aard van de bestanddelen en de procentuele samenstelling ervan, de grenswaarden van korrelverdeling, bitumengetal en volumemassa. In voorkomend geval dienen de BENOR- of andere keuringscertificaten te worden toegevoegd;
- d) een bondige beschrijving van de productie-installaties;
- e) een overzichtslijst van de meet- en beproevingsuitrusting van het intern laboratorium desgevallend een kopie van de geschreven overeenkomst met de wederzijdse verplichtingen van de fabrikant en het extern laboratorium voor de zelfcontrole (zie art. 5.3);
- f) de ijkings- en kalibratiecertificaten van de productie-installaties en van de meet- en beproevingsuitrusting van het intern laboratorium, met in voorkomend geval de door de fabrikant gevolgde procedures en methodes (zie art. 5.4);
- g) de maatregelen die de fabrikant zal treffen in het geval interne proefresultaten worden bekomen die niet voldoen (zie art. 5.7.2);
- h) een exemplaar van de afleveringsbon en de methode voor de volledige identificatie van het product;
- i) de door de certificatie-instelling aanvaarde alternatieve controleschema's en/of proefmethodes, die de fabrikant wenst toe te passen in zijn zelfcontrole (zie art. 5.7);
- j) desgevallend een kopie van de certificaten betreffende het kwaliteitssysteem (zie art. 5.7.3);
- k) een lijst met de door de certificatie-instelling aanvaarde vrijgestelde productiedelen met vermelding van de reden van de vrijstelling.

De fabrikant draagt er zorg voor dat het technisch dossier voortdurend de werkelijke situatie weergeeft en gewaarmerkt blijft door de certificatie-instelling. Alle aanpassingen, die een invloed kunnen hebben op de kwaliteit van het eindproduct, moeten onmiddellijk aan de certificatie-instelling schriftelijk worden meegedeeld.

Art. 5.7 Controleschema's

Art. 5.7.1 De hierna vermelde controlefrequenties zijn referentiefrequenties. Ze kunnen worden verhoogd op eigen initiatief van de fabrikant of als gevolg van een sanctie, door het Certificatiecomité opgelegd.

De certificatie-instelling kan op basis van een gemotiveerd dossier de referentiefrequenties verlagen.

De gegevens en de interne proefresultaten van de controles worden ingeschreven in werkboeken en opgeslagen in controleregisters, hierna vermeld onder art. 5.8 en 5.9.

Art. 5.7.1.1 Controle van de grondstoffen:

De controle van de grondstoffen is enkel van toepassing voor composietvulstoffen.

De controle van de grondstoffen wordt bepaald door de fabrikant en wordt ter controle voorgelegd aan COPRO.

Indien de fabrikant zelf geen controle van de grondstoffen beschrijft, moeten minstens de volgende proeven en proeffrequentie worden gehanteerd :

Op iedere aangevoerde grondstof worden de hierna vermelde proeven uitgevoerd met de aangegeven frequentie en gelijkmatig gespreid in de tijd:

Proef	Norm	Frequentie
Doorval door 2 mm :	NBN EN 933-10	Per vracht
Doorval door 0,125 mm :	NBN EN 933-10	Per vracht
Doorval door 0,063 mm :	NBN EN 933-10	Per vracht
Bitumengetal :	NBN EN 13179-2	Per vracht
Volumemassa :	NBN EN 1097-7	Wekelijks

De BENOR-gecertificeerde grondstoffen worden vrijgesteld van controle van de gecertificeerde kenmerken, voor zover een leveringsbon of eender welk ander bewijs van de BENOR-certificatie de levering vergezelt.

In dit geval beperkt de controle zich tot het nazicht van hun identificatie en de overeenkomstigheid van de in deze documenten vermelde gegevens met de geleverde hoeveelheden.

Voor grondstoffen waarvoor geen BENOR-certificatie mogelijk is, kan dezelfde vrijstelling als voor BENOR-gecertificeerde grondstoffen worden bekomen, op voorwaarde dat ze worden geleverd met een partijkouringsattest en mits schriftelijke toelating van de certificatie-instelling.

BENOR-gecertificeerde grondstoffen en grondstoffen met een partijkouringsattest, worden vermeld in het technisch dossier.

De individuele resultaten dienen te voldoen aan de verklaarde waarden van het informatieblad van de betreffende grondstof.

Art. 5.7.1.2 Controle van de fabricage:

De controle van de samenstelling van composietvulstoffen gebeurt door het registreren van de gedoseerde hoeveelheden van alle productiebatchen of door het bijhouden per product van een balans van de inkomende t.o.v. de uitgaande hoeveelheden.

De controle van de fabricage is enkel van toepassing voor composietvulstoffen.

De controle van de fabricage wordt bepaald door de fabrikant en wordt ter controle voorgelegd aan COPRO.

Indien de fabrikant zelf geen controle van de fabricage beschrijft, moeten minstens de volgende proeven en proeffrequentie gehanteerd worden :

Tijdens de fabricage worden de hierna vermelde proeven uitgevoerd met de aangegeven frequentie en gelijkmatig gespreid in de tijd:

Proef	Norm	Frequentie
Doorval door 2 mm :	NBN EN 933-10	Per productiedag
Doorval door 0,125 mm :	NBN EN 933-10	Per productiedag
Doorval door 0,063 mm :	NBN EN 933-10	Per productiedag
Bitumengetal :	NBN EN 13179-2	Per productiedag

Ten einde tijdens de productie snel over de proefresultaten te kunnen beschikken, is het voorafgaandelijk drogen van de vulstof zoals voorzien in bovenstaande proefmethoden niet verplicht, voor zover dit geen invloed heeft op het uiteindelijke resultaat. In geval van twijfel is enkel de methode mét drogen geldig.

De individuele proefresultaten dienen te voldoen aan de verklaarde waarden vermeld op de technische fiche van het betreffende eindproduct.

Art. 5.7.1.3 Controle van het eindproduct:

Art. 5.7.1.3 A Algemeen

Op ieder vervaardigde BENOR-gecertificeerde vulstof worden de hierna vermelde proeven uitgevoerd met de aangegeven frequentie en gelijkmatig verspreid in de tijd:

Proef	Norm	Frequentie Composiet- vulstof	Frequentie natuurlijke vulstof
Doorval door 2 mm :	NBN EN 933-10	2 x / week	1 x / week
Doorval door 0,125 mm :	NBN EN 933-10	2 x / week	1 x / week
Doorval door 0,063 mm :	NBN EN 933-10	2 x / week	1 x / week
Holle ruimte :	NBN EN 1097-4	2 x / week	1 x / week
Bitumengetal :	NBN EN 13179-2	2 x / week	1 x / week
Volumemassa :	NBN EN 1097-7	2 x / week	1 x / week
Watergevoeligheid :	prEN 1744-4	1 x / 2 jaar	1 x / 2 jaar
Methyleenblauwproef :	NBN EN 933-9 Bijlage A	1 x / maand	1 x / maand
Watergehalte :	NBN EN 1097-5	1 x / maand	1 x / maand
% Ca(OH) ₂ :	NBN EN 459-2	1 x / maand ⁽¹⁾	1 x / maand ⁽¹⁾
% Ca CO ₃ :	NBN EN 196-21	1 x / maand ⁽¹⁾	1 x / maand ⁽¹⁾
⁽¹⁾ Proef die enkel wordt uitgevoerd indien ze van toepassing is			

De monsternemingen worden uitgevoerd volgens NBN EN 932-1.

Overeenkomstigheid interne proefresultaten

Alle interne proefresultaten moeten conform zijn aan de specificaties vermeld in de norm NBN EN 13043 en op de technische fiche. Alle individuele interne proefresultaten moeten binnen de grenzen van de aangeduide categorie vallen. Voor de korrelverdeling (zeven 0,125 en 0,063 mm), de holle ruimte en het bitumengetal dienen bovendien 90 % van de laatste 20 individuele interne proefresultaten binnen de grenzen van de door de fabrikant verklaarde waarden vallen.

Indien er meerdere bepalingen gebeuren voor de korrelverdeling en het bitumengetal, dan voorzien in de bovenstaande tabel, dan worden enkel de proefresultaten van het monster waarop ook de holle ruimte bepaald wordt, meegeteld bij de evaluatie van de laatste 20 individuele interne proefresultaten.

Voor de volumemassa, het percentage holle ruimte, de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal moet ook het glijdend gemiddelde per 2 van de laatste 8 interne proefresultaten worden berekend.

Art. 5.7.1.3 B Controles per vrachtwagen:

Voor composietvulstoffen dienen bovendien de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal per vrachtwagen te worden uitgevoerd. De interne proefresultaten dienen te beantwoorden aan de criteria van de aangeduide categorie van de technische fiche.

Ten einde snel over de interne proefresultaten te kunnen beschikken van monsters genomen op de vrachtwagen, is het voorafgaandelijk drogen van de vulstof zoals voorzien in bovenstaande proefmethoden niet verplicht, voor zover dit geen invloed heeft op het uiteindelijke intern proefresultaat. In geval van twijfel is enkel de methode met drogen geldig.

Art. 5.7.2 Maatregelen bij niet-overeenkomstige interne proefresultaten

Art. 5.7.2.1 Grondstoffen afwijkend :

Wanneer een intern proefresultaat op grondstoffen afwijkt, treft de fabrikant de nodige maatregelen beschreven in zijn technisch dossier.

Art. 5.7.2.2 Fabricage niet conform :

Wanneer een intern proefresultaat op een monsterneming uit de fabricage niet conform is, treft de fabrikant de nodige maatregelen beschreven in zijn technisch dossier.

Art. 5.7.2.3 Eindproducten niet conform :

Art. 5.7.2.3 A Algemeen

In geval van niet-overeenkomstigheid van een intern proefresultaat op eindproducten, moet de procedure hieronder worden gevolgd. De niet-overeenkomstigheid en de traceerbaarheid van de correctieve maatregelen moeten worden bijgehouden.

Indien een individueel intern proefresultaat buiten de grenzen van de specificatie valt wordt onmiddellijk een nieuwe monsterneming uitgevoerd. Indien het intern proefresultaat van dit monster voldoet wordt de vulstof verder als overeenkomstig beschouwd. Indien het tweede intern proefresultaat eveneens niet voldoet stelt de fabrikant een onderzoek in naar de tekortkomingen, gaat hij spontaan over tot afkeuring van het twijfelachtige productiedeel en treft hij de nodige correctieve maatregelen.

Art. 5.7.2.3 B Proeven per vrachtwagen niet conform :

Wanneer een intern proefresultaat niet overeenkomstig is aan de eisen van de technische fiche wordt de vrachtwagen afgekeurd d.w.z. dat de vulstof wordt afgeladen en bewerkt ten einde de overeenkomstigheid bij een volgende lading te verzekeren.

Wanneer een intern proefresultaat buiten de verklaarde waarden van de technische fiche valt, stelt de fabrikant een onderzoek in naar de oorzaken van de tekortkoming en neemt hij de nodige maatregelen, zodat het intern proefresultaat bij de volgende verlading, voldoet aan de verklaarde waarde.

De niet overeenkomstigheden en de correctieve maatregelen dienen te worden geregistreerd.

Art. 5.8 Werkboeken

Art. 5.8.1 De schikking en de presentatie gebeuren in onderling overleg met de keuringsinstelling.

Indien de fabrikant voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de verslagen van dit laboratorium als werkboek beschouwd.

Art. 5.9 Controleregisters

Art. 5.9.2 De registers bevatten ten minste de volgende gegevens:

- Register van de grondstoffen:

Dit register bevat:

- de kenmerken, de herkomst van de geleverde grondstoffen en de hoeveelheden, voor zover deze laatste gegevens bepalend zijn voor de frequentie van de uit te voeren controleproeven,
- de interne proefresultaten van de controle van de grondstoffen.

De grondstoffen worden geregistreerd met een onderscheid tussen:

- BENOR-gecertificeerde grondstoffen,
- grondstoffen met een ander keuringscertificaat of met een partijkeuringsattest,
- niet-gekeurde grondstoffen.

- Register van de fabricage:

Dit register bevat:

- de interne proefresultaten van de controle van de fabricage en de fabricage-uitrusting,
- de samenstelling van composietvulstoffen, volgens art. 5.7.1.2,
- in bijlage, de noodzakelijke kalibratiecertificaten.

- Productiestaat:

Dit register bevat:

- het type vulstof,
- de opslagsilo.

- Beproevingregister:

In dit register worden alle overeenkomstige en niet-overeenkomstige interne proefresultaten die betrekking hebben op het eindproduct opgenomen. Indien de fabrikant voor de zelfcontroleproeven een beroep doet op een extern laboratorium, worden de interne proefresultaten bekomen door dit laboratorium ten laatste één werkdag na het bekend zijn van de interne proefresultaten ingeschreven in de registers.

- Register van de niet-conformiteiten:

Dit register bevat alle niet-conforme interne proefresultaten die betrekking hebben op de eindproducten, alsook het onderzoek naar de oorzaak en de correctieve maatregelen.

- Register van identificatie en afvoer:

Dit register bevat:

- een kopie van de weeg en/of leveringsbons,

- Register van de meet- en beproevingsuitrusting:

Dit register bevat:

- de interne proefresultaten van de controle van de meet- en beproevingsuitrusting,
- in bijlage, de noodzakelijke kalibratie- en ijkingscertificaten.

Art. 6 PRODUCTIDENTIFICATIE EN GEBRUIK VAN HET CERTIFICATIELOGO

Art. 6.1.1 Elke vracht wordt begeleid door een leveringsbon of -document, dat een uniek volgnummer draagt.

Elke factuur vermeldt het volgnummer van het (de) bijbehorende leveringsdocument(en).

Een leveringsdocument bevat de volgende vermeldingen:

- het BENOR-label conform het BENOR-Logoreglement,
- een uniek oplopend volgnummer,
- het machtigingsnummer van de fabrikant,
- de naam van de fabrikant en de productie-eenheid,
- de commerciële benaming van de vulstof,
- de verwijzing naar de betreffende technische fiche,
- de naam van de afnemer,
- de leveringsplaats,
- de verzendingsdatum,
- de hoeveelheid vulstof,
- de gemiddelde waarde van de volumemassa, het percentage holle ruimte, de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal. Het betreft het glijdend gemiddelde per 2 van de 8 laatste proefresultaten,
- voor composietvulstoffen de doorval door de zeef van 0,063 mm en het bitumengetal per vrachtwagen.

Ieder leveringsdocument wordt minstens in drievoud opgemaakt, waarbij de verdeling als volgt gebeurt:

- minstens een exemplaar voor de afnemer,
- een exemplaar voor de vervoerder,
- een exemplaar blijft bij de fabrikant.

Het origineel exemplaar, bestemd voor de afnemer, dient duidelijk te onderscheiden zijn van de dubbels.

Een maandelijks overzicht van de geleverde hoeveelheden zal vóór de 15^{de} van de daarop volgende maand worden overgemaakt aan het certificatie-instelling.

Art. 8 EXTERNE CONTROLE

Art. 8.1 Algemene bepalingen

De externe controle omvat het nazicht van de interne proefresultaten van de zelfcontrole, controlebezoeken aan de productie-eenheid en controleproeven in een controlelaboratorium.

Het nazicht van de interne proefresultaten van de zelfcontrole van het eindproduct (zie art. 5.7.1.3) zal gebeuren ten kantore van de certificatie-instelling. Hiertoe zal de fabrikant, op het eind van iedere maand en ten laatste op de 15^{de} van de daaropvolgende maand, alle interne proefresultaten van de controles volgens art. 5.7.1.3 e-mailen aan de certificatie-instelling. Bij nalatigheid zal deze controle uitgevoerd worden tijdens het volgend controlebezoek. De kosten van het nazicht tijdens een controlebezoek zijn ten laste van de fabrikant.

Fabrikanten die een CE-markering niveau 2+ afgeleverd door een andere genotificeerde instelling dan COPRO hebben, moeten een kopie van het CE-certificaat en de auditverslagen aan COPRO bezorgen.

Art. 8.2 Controlebezoeken

Art. 8.2.2 Periodieke controlebezoeken

De periodieke controlebezoeken hebben betrekking op:

- a) de monsternemingen voor controleproeven,
- b) het steekproefgewijs nazicht van de leveringsbonnen,
- c) het bijwonen van de proeven die per vrachtwagen dienen te worden uitgevoerd,
- d) desgevallend het nazicht van het register van de niet-conformiteiten.

Art. 8.2.3 Bijkomende controlebezoeken

Bijkomende controlebezoeken kunnen worden opgelegd door het Certificatiecomité. Deze laatste motiveert de genomen beslissing en stelt vast welke controles dienen te worden uitgevoerd. De kosten van de bijkomende bezoeken zijn ten laste van de leverancier.

Art. 8.2.5 Frequentie van de periodieke controlebezoeken

In de regel zijn er minimum 4 en maximum 6 controlebezoeken per jaar. De duur van een bezoek bedraagt maximum 4 uur.

Voor fabrikanten die een CE-markering niveau 2+ afgeleverd door een andere genotificeerde instelling dan COPRO hebben, kan het voor COPRO noodzakelijk zijn om binnen de tijdsduur van het periodiek controlebezoek de evaluatie van het Technisch Dossier en de opvolging van het systeem na te zien.

Art. 8.3 Controleproeven

Art. 8.3.2 Controleproeven zijn proeven die door een controlelaboratorium worden uitgevoerd, hetzij om na te gaan in hoeverre de proeven, die door de fabrikant in zijn laboratorium voor zelfcontrole worden uitgevoerd in het kader van zijn industriële zelfcontrole, geldig zijn, hetzij om enkel proeven uit te voeren, zonder hun resultaten te vergelijken met de interne beproevingsresultaten.

De monsternemingen voor de controleproeven geschieden volgens de keuze van de keuringsinstelling, oordeelkundig gespreid over de verschillende types vulstof. In principe heeft 1 monsterneming per 10.000 ton geleverde vulstof plaats, met een minimum van 4 monsternemingen per jaar.

Onderstaande tabel geeft de minimum frequenties per proef aan. Bij twijfelachtige kwaliteit van de producten, kan de keuringsinstelling deze frequenties verhogen:

Proef	Norm	Frequentie
Korrelverdeling	NBN EN 933-10	bij ieder monsterneming
Holle ruimte	NBN EN 1097-4	bij ieder monsterneming
Watergehalte	NBN EN 1097-5	bij ieder monsterneming
Volumemassa	NBN EN 1097-7	bij ieder monsterneming
Bitumengetal	NBN EN 13179-2	bij ieder monsterneming
Methyleenblauwproef	NBN EN 933-9 Bijlage A	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof
Watergevoeligheid	prEN 1744-4	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof
Gehalte calciumcarbonaat Ca CO ₃	NBN EN 196-21	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof ⁽¹⁾
Gehalte calciumhydroxide Ca(OH) ₂	NBN EN 459-2	1 keer per jaar per gecertificeerde vulstof ⁽¹⁾
⁽¹⁾ Proef die enkel uitgevoerd wordt indien ze van toepassing is		

Art. 8.3.8 Beoordeling van de controleproeven

Art. 8.3.8.1 Reproduceerbaarheidstest:

In aanwezigheid van de afgevaardigde van de keuringsinstelling, worden voor de korrelverdeling, het percentage holle ruimte, het bitumengetal en de volumemassa van de eindproducten monsters genomen, die in vier deelmonsters worden verdeeld.

De deelmonsters worden in een lucht- en waterdichte verpakking verzegeld door de afgevaardigde van de keuringsinstelling.

Het eerste deelmonster wordt in het intern laboratorium beproefd, het tweede in een controlelaboratorium.

Voor zover de reproduceerbaarheid van de proefmethode bekend is, gaat men na of het verschil ΔR binnen het reproduceerbaarheidsinterval ΔR max ligt.

Wanneer ΔR buiten dit reproduceerbaarheidsinterval valt, wordt door een tweede controlelaboratorium het derde deelmonster beproefd.

Indien de reproduceerbaarheid deze keer voldoet wordt geen rekening gehouden met de controleresultaten van het eerste controlelaboratorium. Indien echter de controleresultaten van de tweede controleproef deze van het eerste controlelaboratorium bevestigen, stelt de fabrikant een onderzoek in naar de oorzaken van de tekortkomingen, neemt de gepaste maatregelen en meldt deze onmiddellijk aan de keuringsinstelling. Het vierde deelmonster wordt beproefd in het intern laboratorium.

Alle kosten van monsterneming, transport en proeven zijn ten laste van de fabrikant. Ook de kosten voor de controle van het derde deelmonster door een tweede controlelaboratorium zijn ten laste van de fabrikant. Indien nodig kan COPRO overgaan tot het schrappen van een controlelaboratorium van de lijst.

REPRODUCEERBAARHEID VAN DE PROEFMETHODES

	Bitumengetal	Volumemassa	% Holle ruimte	Korrelverdeling (0,125 mm)	Korrelverdeling (0,063 mm)
ΔR max	3	0,07 Mg/m ³	3,0%	3,5%	3,5%

Art. 8.3.8.2 Individuele proefresultaten:

Indien het intern proefresultaat niet voldoet aan de normspecificaties, neemt de fabrikant de maatregelen voorzien in art. 5.7.2.3.

Indien bij twee opeenvolgende monsternemingen een controleresultaat van een eenzelfde eigenschap niet voldoet, stelt de keuringsinstelling een onderzoek in. Tijdens een bijkomend controlebezoek wordt een bijkomende monsterneming en proef uitgevoerd in het intern laboratorium in aanwezigheid van de keuringsinstelling. Indien dit intern proefresultaat ontoereikend is, wordt de fabrikant gesanctioneerd met een schorsing van autonome levering tot wordt vastgesteld dat de fabrikant in staat is de overeenkomstigheid van zijn product opnieuw te waarborgen. Alle kosten zijn ten laste van de fabrikant.

Art. 10 INLEIDEND BEZOEK EN TOELATINGSPERIODE

Art. 10.2 Toelatingsperiode

Art. 10.2.3 De minimum duur van de toelatingsperiode bedraagt 6 maanden; deze kan ingekort worden tot 3 maanden, indien de fabrikant kan aantonen dat hij gedurende een voldoende lange periode een zelfcontrole toepast en waarbij het mogelijk is om de resultaten van de interne proeven van voor de toelatingsperiode op een betrouwbare wijze in rekening te brengen.

Art. 10.3 Zelfcontrole tijdens de toelatingsperiode

Art. 10.3.1 Voor composietvulstof worden de proeven uitgevoerd met een frequentie zoals bepaald in art. 5.7.1.3. Voor natuurlijke vulstof wordt de frequentie bepaald in art. 5.7.1.3 verdubbeld.

Art. 10.5 Externe controle tijdens de toelatingsperiode

Art. 10.5.1 Voor het einde van de toelatingsperiode moeten minimum zes periodieke controleproeven zijn uitgevoerd waarvoor de reproduceerbaarheid voldoet.

Art. 11 VERGUNNINGSVERLENING EN CERTIFICAAT

Art. 11.5 Wijziging van de vergunning

Art. 11.5.2 Bij een uitbreiding van de gecertificeerde productie toont de vergunninghouder door zelfcontrole aan dat de bijkomende producten overeenkomstig zijn.

Voor elke bijkomende vulstof moeten er minstens 2 controleproeven zijn uitgevoerd waarvoor de reproduceerbaarheid voldoet. De kosten van bijkomende controlebezoeken zijn ten laste van de fabrikant.

Art. 13 FINANCIËEL STELSEL

Het financiële reglement is beschikbaar op het secretariaat van COPRO.

BIJLAGE A : Model van technische fiche

TECHNISCHE FICHE VOOR VULSTOF			
Nummer technische fiche	(identificatienummer vergunninghouder / 12 / code product / versie)		
Type vulstof	(composiet of natuurlijk + benaming volgens NBN EN 13043)		
Commerciële benaming	(facultatief)		
Geologische oorsprong			
Naam en adres vergunninghouder			
EIGENSCHAPPEN	EENHEDEN	SPECIFICATIE CATEGORIE	VERKLAARDE WAARDE
Grenshehalte aan droge bestanddelen	% (m/m)		
Korrelverdeling			
- zeefrest op 2 mm	% (m/m)		
- zeefrest op 0,125 mm	% (m/m)		
- zeefrest op 0,063 mm	% (m/m)		
Holle ruimte	% (V/V)		
Bitumengetal	-		
Volumemassa	Mg/m ³		
Watergevoeligheid	% (m/m)		
Methyleenblauwwaarde	g/kg		
Watergehalte	% (m/m)		
Gehalte Ca(OH) ₂ (*)	% (m/m)		
Gehalte CaCO ₃ (*)	% (m/m)		

(*) indien van toepassing

Waarmmerking Fabrikant	Waarmmerking COPRO
Uitgiftedatum :	Geldig tot :

BIJLAGE B : Controles, kalibraties en ijkingen van de laboratoriumuitrusting

Uitrusting	Onderdeel	Parameter	Methode	Eisen	Frequentie
Balansen		nauwkeurigheid	Gekalibreerde gewichten ⁽²⁾ Over het hele bereik van de balans	NBN EN 932-5 Art.4.2.1.Tabel 1	1/jaar
Droogstoof	thermometer	temperatuur	Gekalibreerde thermometer ⁽²⁾ NBN EN 932-5	$\pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$	1/6 maand
Luchtstraalzeving	manometer	onderdruk	Gekalibreerde manometer ⁽²⁾	Vastleggen van de grenswaarden: $3.0 \pm 0.5 \text{ kPa}$	1/6 maand
	tijdschakelaar	tijd	Gekalibreerde chronometer ⁽²⁾	Minimumduur vastleggen	1/6 maand
Zeven	gaas	gaasafmetingen	Gekalibreerde zeven ⁽²⁾	Zie ⁽¹⁾	1/6 maand
			ISO 3310-1	ISO 3310-1	
Penetrometer	stempel	diameter	Gekalibreerde schuifmaat ⁽²⁾	$8.0 \pm 0.1 \text{ mm}$	1/6 maand
		massa	Gekalibreerde balans	$15.0 \pm 0.2 \text{ g}$	1/6 maand
	schaal	schaalverdeling	Gekalibreerde eindmaten ⁽²⁾ Minimum 2 punten	$\pm 0.1 \text{ mm}$	1/6 maand
		tijdschakelaar	tijd	Gekalibreerde chronometer ⁽²⁾	5 s.
Rigden toestel	vallichaam	massa	Gekalibreerde balans	$350 \pm 1 \text{ g}$	1/6 maand
		diameter A	Gekalibreerde schuifmaat ⁽²⁾		1/6 maand
	cylinder	binnen diameter B	Gekalibreerde micrometer ⁽²⁾	$25.4 \pm 0.1 \text{ mm}$	1/6 maand
		inwendige hoogte	Gekalibreerde micrometer ⁽²⁾	$63.0 \pm 0.1 \text{ mm}$	1/6 maand
	vallichaam - cylinder	Speling $x = B - A$	berekening	$0.20 \pm 0.05 \text{ mm}$	1/6 maand
	vallichaam + cylinder	massa	Gekalibreerde balans	$875 \pm 10 \text{ g}$	1/6 maand
valhoogte	hoogte	Gekalibreerde schuifmaat ⁽²⁾	$102.0 \pm 1.0 \text{ mm}$	1/6 maand	
Picnometers		volume	NBN B 11-224		1/6 maand
Waterbad	thermometer	temperatuur	Gekalibreerde thermometer ⁽²⁾	$\pm 0.1 \text{ }^\circ\text{C}$	1/6 maand
Exiscator	Manometer vacuumpomp	druk	Gekalibreerde thermometer ⁽²⁾	$3.0 \pm 0.3 \text{ kPa}$	1/6 maand

- (1) De controle van de zeven kan gebeuren met een willekeurig staal dat op de te controleren zeef en op de gekalibreerde zeef wordt afgezeefd.
- x_1 = zeefrest op de te controleren zeef (in percent met 1 decimaal)
 - x_2 = zeefrest op de gekalibreerde zeef (in percent met 1 decimaal)
 - gemiddelde zeefrest $x_{gem} = \frac{x_1 + x_2}{2}$
 - absolute verschil $D = |x_1 - x_2|$
 - het maximaal toegestane absolute verschil D_{max} wordt als volgt berekend:
 - als $25 \leq x_{gem} \leq 75$ is $D_{max} = 2.5$
 - als $x_{gem} < 25$ is $D_{max} = 0.5 \sqrt{x_{gem}}$
 - als $x_{gem} > 75$ is $D_{max} = 0.5 \sqrt{100 - x_{gem}}$
- (2) De gebruikte gekalibreerde meettoestellen dienen te beantwoorden aan volgende criteria:

Toestel	Methode	Frequentie
Gekalibreerde of geijkte gewichten	Ijken of met extern gekalibreerde weegschaal	Volgens ijkcertificaat of 1/jaar
Gekalibreerde thermometer	NBN EN 932-5	1/5 jaar
Gekalibreerde manometer		1/8 jaar
Gekalibreerde chronometer		1/5 jaar
Gekalibreerde zeven	ISO 3310-1	1/8 jaar
Gekalibreerde eindmaten	Met eindmatencomparator	1/8 jaar
Gekalibreerde schuifmaat	Op minimum 2 punten met gekalibreerde eindmaten	1/ jaar
Gekalibreerde micrometer	Controle met gekalibreerde ring (met geldig certificaat)	Ieder gebruik