



vzw COPRO asbl



- **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

Z.1 Researchpark - Kranenberg 190 - 1731 Zellik

☎ 02 468 00 95

info@copro.eu

TVA BE 0424.377.275

📠 02 469 10 19

www.copro.eu

KBC 426-4079801-56

TOEPASSINGSREGLEMENT BENOR	TRA	69 B
	Versie 3.0	2012-05-02

**TOEPASSINGSREGLEMENT
VOOR
AFSCHERMENDE CONSTRUCTIES VOOR WEGEN**

INHOUD

Voorafgaande noten	3
Referenties en afkortingen	3
Art. 1 TOEPASSINGSGEBIED	4
Art. 3 KEURINGSINSTELLINGEN	4
Art. 4 CONTROLELABORATORIA	4
Art. 5 ZELFCONTROLE	5
Art. 5.3 Laboratorium voor zelfcontrole	5
Art. 5.4 Kalibraties en ijkingen	5
Art. 5.6 Technisch Dossier	5
Art. 5.7 Controleschema's	6
Art. 5.8 Werkboeken	9
Art. 5.9 Controleregisters	9
Art. 6 PRODUCTIDENTIFICATIE EN GEBRUIK VAN HET CERTIFICATIELOGO	10
Art. 7 VOORRAADBEHEER	11
Art. 7.2 Indeling van de voorraad	11
Art. 8 EXTERNE CONTROLE	11
Art. 8.2 Controlebezoeken	11
Art. 8.3 Controleproeven	13
Art. 8.4 Verslaggeving	13
Art. 9 VERGUNNINGSAANVRAAG	13
Art. 9.3 Formele aanvraag	13
Art. 10 INLEIDEND BEZOEK EN TOELATINGSPERIODE	14
Art. 10.1 Inleidend bezoek	14
Art. 10.2 Toelatingsperiode	14
Art. 10.3 Zelfcontrole tijdens de toelatingsperiode	14
Art. 10.5 Externe controle tijdens de toelatingsperiode	14
Art. 12 VERGUNNINGSPERIODE	14
Art. 13 FINANCIËEL STELSEL	14
Art. 13.1 Overeenkomst	14
BIJLAGE A: Inhoud van een technische fiche van een afschermd constructie (geleideconstructie)	15
BIJLAGE B: IJking en kalibratie van de laboratorium- en meetuitrusting	16

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 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.

Met de term “distributeur” wordt in het kader van dit toepassingsreglement steeds bedoeld: de partij die uiteindelijk de afschermdende constructie op de werf levert, tenzij anders verduidelijkt in de tekst.

Met de term “fabrikant” wordt in het kader van dit toepassingsreglement steeds bedoeld: de vervaardiger van onderdelen bestemd voor een afschermdende constructie, tenzij anders verduidelijkt in de tekst.

De plaatsing van de afschermdende constructie op de werf valt in het kader van dit toepassingsreglement onder de verantwoordelijkheid van de vergunninghouder.

Referenties en afkortingen

Referenties

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
TAR 01	COPRO - partijkeuringstarief
PTV 869	Afschermdende constructies voor wegen: eisen
NBN EN 1317-1	Afschermdende constructies voor wegen - Deel 1: Terminologie en algemene criteria voor beproevingsmethoden
NBN EN 1317-2	Afschermdende constructies voor wegen - Deel 2: Prestatieklassen, botsproef-beoordelingscriteria en beproevingsmethoden voor geleideconstructies
NBN EN 1317-3	Afschermdende constructies voor wegen - Deel 3: Prestatieklassen, botsproef-beoordelingscriteria en beproevingsmethoden voor obstakelbeveiligers
NBN EN 1317-5	Afschermdende constructies voor wegen - Deel 5: Producteisen en conformiteits-beoordeling voor afschermdende constructies voor wegvoertuigen
NBN EN ISO 1461	Door thermisch verzinken aangebrachte deklagen op ijzeren en stalen voorwerpen - Specificaties en beproevingen

Afkortingen

TRA	Toepassingsreglement voor het gebruik en de controle van het BENOR-merk voor een specifiek product
PTV	Technische voorschriften
ITT	Initial Type Testing
FPC	Factory Production Control
EA	European Cooperation for Accreditation

Art. 1 TOEPASSINGSGBIED

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 afschermdende constructies voor wegen. Dit is van toepassing voor alle partijen (fabrikanten en distributeurs) die gecertificeerde afschermdende constructies leveren op de werf.

De certificatie van afschermdende constructies kan gebeuren voor elke afschermdende constructie die het voorwerp uitmaakt van minstens één van de volgende referentiedocumenten:

- PTV 869,
- NBN EN 1317-1, NBN EN 1317-2 en NBN EN 1317-5,
- Type- of standaardbestek,
- Bijzonder bestek.

Art. 1.1.2 De BENOR-certificatie voor afschermdende constructies is een vrijwillige kwaliteitscertificatie. Voor afschermdende constructies waarvoor een geharmoniseerde EN-norm van toepassing is, wordt het BENOR-certificaat slechts uitgereikt nadat de vergunninghouder voldaan heeft aan alle reglementaire bepalingen betreffende de CE-markering niveau 1.

Dit reglement beschrijft de interne zelfcontrole en de externe controle met steekproefsgewijze monsterneming. Naast de overeenkomstigheid aan de normen betreft het de bijkomende eisen en eigenschappen vermeld in dit reglement.

Art. 1.1.3 De vergunninghouder specificeert zijn productengamma aan de hand van een door de certificatie-instelling gewaarmerkte technische fiche voor iedere gecertificeerde afschermdende constructie (zie bijlage A). Deze technische fiche verwijst éénduidig naar het ITT-verslag. Dit ITT-verslag wordt integraal voorgelegd aan COPRO voor aanvaarding. De geldigheid van de technische fiche moet op de website van COPRO worden nagegaan.

De inhoud van de technische fiche is opgenomen in bijlage A.

Art. 3 KEURINGSINSTELLINGEN

Art. 3.1.2 De lijst met keuringsinstellingen waarmee een overeenkomst werd gesloten is te verkrijgen op het secretariaat van COPRO.

Art. 4 CONTROLELABORATORIA

Art. 4.1.2 De lijst met laboratoria waarop een beroep kan worden gedaan voor het uitvoeren van de controleproeven op de staalkwaliteit of voor het uitvoeren van botsproeven is steeds verkrijgbaar bij COPRO.

Art. 5 ZELFCONTROLE

Art. 5.3 Laboratorium voor zelfcontrole

Art. 5.3.1 Het intern laboratorium voor zelfcontrole beschikt minstens over de volgende meet- en beproevingsuitrusting:

- schuifpasser,
- micrometer,
- magnetische zinklaagdiktemeter.

Art. 5.3.2 Voor de volgende proeven mag de fabrikant een beroep doen op een extern laboratorium voor zelfcontrole:

- trekproef staal,
- chemische analyse van het staal.

Elk extern laboratorium voor zelfcontrole beschikt over een accreditatie volgens EN ISO/IEC 17025 (door BELAC of door een ander lid van EA) voor het uitvoeren van de betreffende proeven. Bij gebrek aan dergelijke accreditatie zal COPRO bijkomende controlebezoeken uitvoeren bij het extern laboratorium. De kosten voor deze bijkomende bezoeken zijn ten laste van de vergunninghouder.

Art. 5.4 Kalibraties en ijkingen

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

Elk laboratorium is permanent verantwoordelijk voor de goede werking en de kalibraties en ijkingen van zijn materieel.

Art. 5.6 Technisch Dossier

Art. 5.6.3 In aanvulling op de bepalingen van CRC BENOR bevat het Technisch Dossier de volgende gegevens:

- een technische fiche voor elke constructie die onder de BENOR-certificatie valt (zie bijlage A),
- de ITT-verslagen van de initiële botsproeven, met inbegrip van de proefresultaten die voortkomen uit een statische trekproef uitgevoerd op de kritische onderdelen van de constructie die aan de ITT werd onderworpen,
- de installatiehandleiding van iedere gecertificeerde afscherpende constructie,
- de onderhoudshandleiding van iedere niet-permanente afscherpende constructie,
- het schema voor de controle van de grondstoffen en van de productie (zie 5.7.1),
- het schema met de corrigerende maatregelen (zie 5.7.2),
- iedere toegestane afwijking op het reglement,
- elk aanvullend gegeven volgens de bepalingen van dit reglement.

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

De vergunninghouder draagt er zorg voor dat het Technisch Dossier / FPC-handboek voortdurend de werkelijke situatie weergeeft en gewaarmerkt blijft door de certificatie-instelling. Alle aanpassingen moeten onmiddellijk aan de certificatie-instelling schriftelijk worden meegedeeld.

Art. 5.7 Controleschema's

Art. 5.7.1 Controle van de grondstoffen en halfproducten:

De fabrikant stelt een goed te keuren schema voor de controle van de grondstoffen en halfproducten op, waarin minstens de volgende elementen worden opgenomen:

Zink:

- 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 fabrikant van het zink,
- per kwartaal voert de fabrikant of onderaannemer zelf een controle uit op de samenstelling van het geleverde zink.

Staal:

Elke levering van staal is vergezeld van een fabrieksbeproevingsattest "2.2" (zie NBN EN 10204) met daarop de volgende gegevens:

- een verklaring dat het staal voldoet aan de betreffende norm en staalsoort,
- de resultaten van de trekproef,
- de analyse van de chemische samenstelling,
- afmetingen, gewicht, heatnummer en lotnummer van de staalplaten, coils of profielen,
- afmetingen en gewicht van de verpakkingseenheid.

Hout:

Het hout bestemd voor de gecertificeerde afschermende constructies moet voldoen aan artikel 5.4 van de PTV 869.

De fabrikant voert minimum de volgende controles uit:

Eigenschap	Methode	Frequentie
- dikte staal	meten	elke coil, pallet
- afmeting 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 fabrieksbeproevingsattesten van de leverancier van de grondstoffen en halfproducten.

Indien andere dan de hierboven vermelde materialen deel uitmaken van de afschermende constructie dient de vergunninghouder samen met de certificatie-instelling een controleplan uit te werken indien hier behoefte aan is.

Controle van de productie:

De fabrikant legt een goed te keuren controleschema voor, waarin de te controleren productieparameters worden opgesomd.

Het controleschema behandelt minstens de volgende zaken:

a) Mechanische handelingen (knippen, ponsen, walsen, enz.):

- de traceerbaarheid naar de gebruikte grondstof of halfproduct,
- de controle van het profiel,
- de controle van het gatenpatroon,
- de controle van de afmetingen,
- de controle van het aspect.

b) Lassen:

- de controle en opvolging van de gebruikte materialen en werktuigen (en lasrobots),
- de controle van de lassers en bedieners (zie NBN EN 287-1 en NBN EN ISO 15614-1),
- lasprocedures.

c) Verzinken:

- de controle van de samenstelling van de voorbereidende baden,
- de procedure voor de voorbereidende baden en het drogen:
 - opeenvolging,
 - duur,
 - temperatuur,
- de controle van de samenstelling van het zinkbad,
- de procedure voor het zinkbad:
 - temperatuur,
 - duur,
 - uithalen stukken,
 - behandeling stukken,
 - afkoeling,
- de controle van het aspect van de verzinkte stukken.

De machines worden zodanig onderhouden, dat de kwaliteit van de onderdelen voor afscherpende constructies er niet nadelig door wordt beïnvloed.

Controle van het eindproduct:

De fabrikant stelt een goed te keuren schema op voor de controle van de eindproducten, waarin minstens de volgende elementen worden opgenomen:

Proeven:

Eigenschap	Methode	Frequentie
- Gatenpatroon:	meten/passen	per 250 stuks
- Afmetingen:	meten	
- zinklaag - dikte:	NBN EN ISO 1461	per 250 stuks
- zinklaag - hechting:	fabrieksmethode	per 250 stuks
- zinklaag - aspect:	visueel	doorlopend

Controle van de identificatie van de onderdelen:

Door het toepassen van een door de certificatie-instelling goed te keuren identificatiemethode, dient de fabrikant te zorgen voor een duidelijke en nauwkeurige naspeurbaarheid, vanaf de grondstoffen tot de eindproducten.

Indien onregelmatigheden worden vastgesteld moet dit het afbakenen van grondstoffen en eindproducten mogelijk maken.

Controle van de behandeling en de opslag van onderdelen:

Elk half- en eindproduct op voorraad van de fabrikant dient zodanig te worden gestapeld, dat alle eenheden gemakkelijk toegankelijk blijven voor nazicht.

Op de opslagplaats gebeurt een visuele controle van de onderdelen om mogelijke beschadigingen te detecteren die kunnen optreden ingevolge het verhandelen van de onderdelen.

De goedgekeurde onderdelen van de gecertificeerde afschermdende constructie worden opgeslagen, duidelijk onderscheiden van de twijfelachtige, de afgekeurde of van de gedemonteerde onderdelen.

Het op stock hebben van gedemonteerde onderdelen met COPRO- of BENOR-identificatie is niet toegestaan. De COPRO- of BENOR-identificatie dient te worden verwijderd.

Herverzinking en hergebruik van onderdelen bestemd voor een gecertificeerde afschermdende constructie is niet toegestaan.

De verschillende onderdelen, meer bepaald de koppelingen en modules, van de niet-permanente afschermdende constructies worden bij terugkomst van de werf telkens geverifieerd conform het onderhoudshandboek voor niet-permanente afschermdende constructies.

Art. 5.7.2 Maatregelen bij niet-overeenkomstige proefresultaten:

Grondstoffen, productie en eindproducten:

De fabrikant gaat na, of de proefresultaten in overeenstemming zijn met de gestelde eisen.

Geldt een vereiste voor een individuele, respectievelijk een gemiddelde waarde, dan dient elk individueel, respectievelijk gemiddeld proefresultaat tussen de opgelegde grenswaarden te liggen.

Wanneer een proefresultaat buiten die grenzen valt, treft de fabrikant de nodige maatregelen om de tekortkomingen te verhelpen.

De niet-conforme producten worden duidelijk van de conforme producten opgeslagen en worden niet gebruikt voor gecertificeerde afschermdende constructies.

Meet- en beproevingsuitrusting:

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

Indien uit dit nazicht blijkt, dat de overeenkomstigheid van de eindproducten met de norm niet gewaarborgd is, neemt de vergunninghouder onmiddellijk de passende maatregelen en verwittigt hij tezelfdertijd de certificatie-instelling.

Art. 5.7.3 Afwijkingen met betrekking tot de controleschema's

De certificatie-instelling kan, op voorstel van de vergunninghouder en mits beschrijving in het Technisch Dossier, toestaan dat de voorgeschreven controleschema's en/of proefmethodes gedeeltelijk worden vervangen door alternatieve controleschema's en/of proefmethodes, op voorwaarde dat:

- het controleniveau van de alternatieve schema's gelijkwaardig is met dat van de referentieschema's,
- de correlatie tussen de alternatieve proefmethodes en de referentiemethodes gekend is en periodiek wordt nagezien,
- de overeenkomstigheid van de producten met de norm gewaarborgd blijft, zonder dat de betrouwbaarheid verlaagd wordt.

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 controleregisters bevatten minstens de volgende gegevens:

Register van de grondstoffen en halfproducten:

Dit register bevat:

- a) de kenmerken, de hoeveelheden en de herkomst van de geleverde grondstoffen en halfproducten,
- b) een afschrift van de leveringsdocumenten van de geleverde grondstoffen en halfproducten,
- c) een afschrift van de fabrieksbeproevingsattesten horende bij de geleverde grondstoffen en halfproducten.

Productiestaat:

Dit register bevat:

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

Beproevingregister:

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

Op de controleformulieren van de verzinkerij staan minstens volgende gegevens vermeld:

- het aantal onderdelen die verzinkt werden,
- de identificatie van de verzinkte onderdelen,
- de resultaten van de zinklaagdikte per type onderdeel.

Register van de voorraad, identificatie en afvoer:

Dit register bevat, in oplopende volgorde, een afschrift van alle leveringsdocumenten, alsook de opdrachtbonnen bestemd voor de verzinkerij.

Ieder onderdeel van een gecertificeerde constructie dient te allen tijde naspeurbaar te zijn.

Indien de vergunninghouder niet de fabrikant is dient ook hij of de distributeur over een register van de voorraad, identificatie en afvoer te beschikken. In dit register vermeldt de vergunninghouder alle in- en uitgaande leveringen van onderdelen van een gecertificeerde constructie.

Specifiek voor de niet-permanente afschermdende constructies houdt de distributeur een register bij waarin het nazicht van de afzonderlijke modules van het systeem wordt bijgehouden.

De distributeur dient er voor te zorgen dat de verschillende modules van de niet-permanente afscherpende constructies te allen tijde naspeurbaar zijn.

Register van de meet- en beproevingsuitrusting:

Dit register bevat:

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

De schikking en de presentatie van de controleregisters gebeuren in onderling overleg met de keuringsinstelling waardoor het mogelijk is verschillende registers te combineren.

Art. 6 PRODUCTIDENTIFICATIE EN GEBRUIK VAN HET CERTIFICATIELOGO

Art. 6.1.1 De onderdelen van een gecertificeerde geleideconstructie moeten minimum de volgende identificatie dragen, op een duurzame en onuitwisbare wijze aangebracht:

- a) planken, afstandhouders, steunpalen, modules en longitudinale verstevigingsprofielen:
 - het logo van de fabrikant,
 - het jaartal en het productievolumnummer, welke een naspeurbaarheid verzekert naar de productiegegevens en de gebruikte materialen (zie art. 5.7.1).
- b) beugels, klembeugels, trekstrips, diagonalen:
 - het logo van de fabrikant,
 - het jaartal.
- c) bouten en moeren:
 - de kwaliteit,
 - verwijzing naar de fabrikant van de bout of moer.

Bovendien moet elke verpakkingseenheid van onderdelen een label krijgen met daarop minstens:

- het type,
- de gegevens over de fabrikant,
- het aantal onderdelen,
- de productiedatum of het productievolumnummer.

Op de werf wordt de gecertificeerde geleideconstructie voorzien van een duurzaam identificatielabel dat om de 100 m zichtbaar wordt aangebracht. Deze identificatie vermeldt minstens volgende gegevens:

- de vergunninghouder en het identificatienummer van de productie-eenheid,
- het kerend vermogen, de werkingsbreedte, schokindex en de voertuigoverhelling (bvb. H2 W4 VI4 ASI A),
- "BENOR" en "PTV 869".

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

Dit voorstel zal dan door de certificatie-instelling worden geëvalueerd.

Art. 7 VOORRAADBEHEER

Art. 7.2 Indeling van de voorraad

Onderstaande tekst is zowel van toepassing op de voorraad van de fabrikant als op de voorraad van de distributeur.

De onderdelen van de gecertificeerde afscherpende constructies worden per type constructie opgeslagen, duidelijk gescheiden van andere gelijksoortige onderdelen zodat vermenging vermeden wordt. De opslag van de onderdelen wordt zodanig georganiseerd dat de materialen niet kunnen worden beschadigd door externe factoren.

Art. 8 EXTERNE CONTROLE

Art. 8.2 Controlebezoeken

Art. 8.2.2 Een periodiek controlebezoek op de werf kan betrekking hebben op het nazicht van:

- de conformiteit van de te plaatsen constructie aan de eisen van het bestek;
- de conformiteit van de te plaatsen constructie aan de technische fiche;
- de overeenkomstigheid tussen de geleverde onderdelen, de leveringsbonnen en technische fiche;
- de identificatie van de onderdelen, de duurzaamheid, naspeurbaarheid naar de productie en de meegeleverde documenten (leveringsbonnen, plaatsingsvoorschriften, ...).

Een periodiek controlebezoek bij de fabrikant kan betrekking hebben op het nazicht van:

- de productie-installaties en de meet- en beproevingsuitrustingen;
- de grondstoffen, de onderdelen in de verschillende productiestappen en de voorraad;
- de organisatie van de zelfcontrole;
- het uitvoeren van metingen en proeven in het kader van de zelfcontrole;
- de werkboeken en de controleregisters;
- de evaluatie van de resultaten van de zelfcontrole en de controleproeven;
- de identificatie en de markering van de onderdelen;
- de bemonstering voor de controleproeven.

Een controlebezoek op voorraad van de distributeur of fabrikant kan betrekking hebben op het nazicht van:

- de overeenkomstigheid tussen de geleverde onderdelen, de leveringsdocumenten en technische fiche;
- de identificatie van de onderdelen, de duurzaamheid, naspeurbaarheid naar de productie en de meegeleverde documenten (leveringsbonnen, plaatsingsvoorschriften, ...).

Indien de vergunninghouder gebruik maakt van verschillende vestigingen voor het produceren en nabehandelen van onderdelen dient de vergunninghouder (in samenspraak met het certificatie-instelling) één vestiging aan te duiden als hoofdvestiging en de andere als parallele vestigingen. Als hoofdvestiging dient de vestiging gekozen te worden die zoveel mogelijk activiteiten/productie combineert.

Vooraleer de vergunninghouder een beroep kan doen op een parallelle vestiging dient de keuringsinstelling op de hoogte gebracht te worden van dit initiatief. De keuringsinstelling kan dan een controlebezoek bij deze parallelle vestiging uitvoeren ter controle van het FPC-systeem en de conformiteit met TRA 69 B. Dit eerste controlebezoek aan een parallelle vestiging valt niet onder de frequentie van het totaal aantal uit te voeren controlebezoeken van dat kalenderjaar (zie Art. 8.2.5).

Tevens kan tijdens dit eerste controlebezoek aan de parallelle vestiging een monsterneming plaatsvinden dewelke ook niet valt onder de frequentie van het totaal aantal uit te voeren monsternemingen van dat kalenderjaar (zie Art. 8.3.2).

Art. 8.2.4 Om het de keuringsinstelling mogelijk te maken controlebezoeken op de werf te organiseren, maakt de vergunninghouder een gedetailleerd overzicht van alle uit te voeren projecten over aan de certificatie-instelling de eerste maandag van iedere maand. Van ieder project met een H4b-constructie en voor ieder project met meer dan 500 m te plaatsen constructie dient de vergunninghouder de certificatie-instelling minstens tweewekelijks te informeren.

De volgende gegevens worden voor elk project afzonderlijk op het overzicht vermeld:

- de locatie;
- het type constructie;
- een schatting van de hoeveelheid;
- de vermoedelijke aanvang van het project.

Art. 8.2.5 De frequentie van de controlebezoeken is als volgt:

a) Controlebezoeken bij de fabrikant (hoofdvestiging):

In de regel is er één controlebezoek per beginnende schijf productie van 200 ton, met een minimum van 2 en een maximum van 4 controlebezoeken per jaar.

b) Controlebezoeken bij de fabrikant (parallelle vestigingen):

De certificatie-instelling heeft het recht iedere parallelle vestiging minstens 1x per jaar te bezoeken in geval van productie. Dit eerste controlebezoek valt niet onder de hierboven vermelde jaarlijkse controlefrequentie.

c) Controlebezoeken op de werf voor permanente constructies:

In de regel is er één controlebezoek op de werf per levering van 50 ton, met een minimum van 2 en een maximum van 15 controlebezoeken per jaar.

d) Controlebezoeken op de werf voor niet-permanente constructies:

In de regel is er één controlebezoek op de werf per plaatsing van 2 km afscherpende constructie met een minimum van 2 en een maximum van 8 controlebezoeken per jaar.

De certificatie-instelling kan er voor opteren een controlebezoek op de werf te vervangen door een controlebezoek op de voorraad van de fabrikant of distributeur. De certificatie-instelling kan er eveneens voor kiezen een controlebezoek aan de hoofdvestiging te vervangen door een controlebezoek aan een parallelle vestiging.

Art. 8.3 Controleproeven

Art. 8.3.2 De voorziene controleproeven tijdens de vergunningsperiode zijn:

- analyse van de chemische samenstelling van het staal,
- trekproef op het staal.

De frequentie van monsternemingen van controleproeven is minimum twee proeven per jaar voor de trekproef en één proef per jaar voor de analyse van de chemische samenstelling van het staal en dit voor de eerste levering van 400 ton.

Per extra beginnende schijf van 200 ton levering wordt er een bijkomende monsterneming voor de trekproef voorzien.

Art. 8.3.3 De monsternemingen voor de controleproeven geschieden volgens de keuze van de keuringsinstelling.

Art. 8.3.8 Beoordeling van de resultaten

De proefresultaten worden vergeleken met de resultaten van de proeven uitgevoerd op het staal gebruikt tijdens de ITT. Deze vergelijking is gebaseerd op bijlage 2 van PTV 869.

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

De proefresultaten van een tegenproef zijn doorslaggevend en moeten voldoen.

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

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

De tegenproeven worden uitgevoerd in een ander controlelaboratorium, dat door de keuringsinstelling wordt gekozen onder de erkende controlelaboratoria.

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

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

Art. 8.4 Verslaggeving

Art. 8.4.1 De bezoekverslagen hoeven niet per se ter plaatse door de keurmeester te worden opgemaakt. In het kader van controlebezoeken op de werf zal het controleverslag maximum 10 dagen na het plaatsvinden van het controlebezoek aan de vergunninghouder worden doorgestuurd.

Art. 9 VERGUNNINGSAANVRAAG

Art. 9.3 Formele aanvraag

Art. 9.3.2 In afwijking van wat het reglement voor productcertificatie CRC 01 vermeldt, moet het aanvraagdossier geen ontwerp van technisch dossier bevatten.

Art. 10 INLEIDEND BEZOEK EN TOELATINGSPERIODE

Art. 10.1 Inleidend bezoek

Art. 10.1.1 Tijdens of voorafgaandelijk aan het inleidend bezoek legt de fabrikant het ITT-verslag van de botsproeven uitgevoerd op de constructie die hij wenst te certificeren voor ter evaluatie.

Er wordt nagekeken of het ITT-verslag voldoet aan de eisen van de PTV 869.

Art. 10.2 Toelatingsperiode

Art. 10.2.3 De duur van de toelatingsperiode bedraagt maximum 1 jaar.

Art. 10.3 Zelfcontrole tijdens de toelatingsperiode

Art. 10.3.1 De zelfcontrole tijdens de toelatingsperiode moet dezelfde zijn als tijdens de vergunningsperiode en dus beantwoorden aan Art. 5.

Art. 10.5 Externe controle tijdens de toelatingsperiode

Art. 10.5.1 Het minimum aantal controleproeven, waarvan de resultaten conform zijn, is twee trekproeven en één analyse van de chemische samenstelling.

Art. 12 VERGUNNINGSPERIODE

Art. 12.3.2 De leveringsbon vermeldt per type gecertificeerde constructie:

- de identificatie, zijnde het type;
- de hoeveelheid te leveren constructie; ofwel in gewicht ofwel in lengte uitgedrukt;
- een overzicht van de onderdelen waaruit de constructie is samengesteld;
- het woord BENOR of het BENOR-logo, met het normnummer (PTV 869).

Art. 12.3.3 Om te vermijden dat afgekeurde of gedemonteerde onderdelen onder het BENOR-certificaat worden geleverd en geplaatst, moet de BENOR- (of COPRO-) identificatie van deze producten steeds worden verwijderd (zie ook Art.5.7.1).

Art. 13 FINANCIËEL STELSEL

Art. 13.1 Overeenkomst

Art. 13.1.1 Het financieel stelsel wordt opgenomen in de formele aanvraag die geldt als contract.

BIJLAGE A: Inhoud van een technische fiche van een afscherpende constructie (geleideconstructie)

- gegevens vergunninghouder (+ identificatienummer);
- een éénduidige verwijzing naar het ITT-rapport;
- kerend vermogen;
- schokindex: ASI en THIV;
- de werkingsbreedte (W_m), dynamische “deflectie” D_m en de waarde V_I ;
- duurzaamheid;
- technische fiche van de constructie:
 - plan van de constructie,
 - lijst van onderdelen waarmee de constructie is samengesteld,
 - identificatie van de constructie,
 - type verankering in de grond,
 - type fundering;
- de bodemkarakteristieken tijdens de botsproef;
- datum en versie technische fiche;
- goedkeuring door de vergunninghouder en COPRO.

BIJLAGE B: IJking en kalibratie van de laboratorium- en meetuitrusting

Toestel	Onderdeel	Parameter	Methode	Eisen/Toleranties	Frequentie	Uitvoerder (*)
Micrometer		lengtemaat	Eindmaten	$\pm 0,01$ mm	1x/jaar	(1) (2) (3)
Schuifpasser		lengtemaat	Eindmaten	$\pm 0,1$ mm	1x/jaar	(1) (2) (3)
Overige meetapparatuur		lengtemaat	Eindmaten	± 1 mm	1x/jaar	(1) (2) (3)
Eindmaten			IJkcertificaat		1x/5 jaar	BELAC
Magnetische laagdiktemeter		lengtemaat	Procedure leverancier	EN ISO 2178	1x/jaar	(1) (2) (3)
Trekbank	Meetcel kracht	kracht	NBN EN ISO 7500-1	klasse 1 volgens EN ISO 6892-1	1x/jaar	(1) (2)
	Extensometer	lengtemaat	EN ISO 9513	klasse 2 volgens EN ISO 6892-1		(1) (2)

(*) De kalibraties worden uitgevoerd ofwel

- (1) door een extern labo dat:
 - daartoe geaccrediteerd is door BELAC of door een ander lid van EA;
 - bij ontstentenis, aanvaard is door de certificatie-instelling voor de kalibratie van de betreffende meettoestellen;
- (2) door de leverancier van de meettoestellen;
- (3) door de fabrikant zelf, onder toezicht van de keuringsinstelling en volgens een geschreven procedure die is opgenomen in het Technisch Dossier.



COPRO asbl Organisme impartial de Contrôle de Produits pour la Construction Z.1 Researchpark - Kranenberg 190 - 1731 Zellik		
☎ 02 468 00 95 📠 02 469 10 19	info@copro.eu www.copro.eu	TVA BE 0424.377.275 KBC 426-4079801-56

REGLEMENT D'APPLICATION BENOR	TRA	69 B
	Version 3.0	2012-05-02

**REGLEMENT D'APPLICATION
POUR
DISPOSITIFS DE RETENUE ROUTIERS**

SOMMAIRE

Notes Préliminaires	3
Références et abréviations	3
Art. 1 DOMAINE D'APPLICATION	4
Art. 3 ORGANISMES D'INSPECTION	4
Art. 4 LABORATOIRES DE CONTROLE	4
Art. 5 AUTOCONTROLE	5
Art. 5.3 Laboratoire d'autocontrôle	5
Art. 5.4 Etalonnages et vérifications	5
Art. 5.6 Dossier Technique	5
Art. 5.7 Schémas de contrôle	6
Art. 5.8 Carnets de travail	9
Art. 5.9 Registres de contrôle	9
Art. 6 IDENTIFICATION DES PRODUITS ET UTILISATION DU LOGO DE CERTIFICATION	10
Art. 7 GESTION DES STOCKS	11
Art. 7.2 Répartition du stock	11
Art. 8 CONTROLE EXTERNE	11
Art. 8.2 Visites de contrôle	11
Art. 8.3 Essais de contrôle	13
Art. 8.4 Reportage	13
Art. 9 DEMANDE DE LICENCE	13
Art. 9.3 Demande formelle	13
Art. 10 VISITE PRELIMINAIRE ET PERIODE PROBATOIRE	14
Art. 10.1 Visite préliminaire	14
Art. 10.2 Période probatoire	14
Art. 10.3 Autocontrôle en période probatoire	14
Art. 10.5 Contrôle externe en période probatoire	14
Art. 13 REGIME FINANCIER	14
Art. 13.1 Accord	14
ANNEXE A : Données d'une fiche technique d'un dispositif de retenue routiers (barrière de sécurité)	15
ANNEXE B : Vérifications et étalonnages des appareils d'essais et de mesure	16

Notes Préliminaires

Ce règlement d'application est complémentaire aux conditions du Règlement de certification de produits dans le secteur de la construction CRC 01.

Mis à part les précisions mentionnées dans ce document, les articles du Règlement de certification de produits CRC 01 sont d'application. Les articles ci-dessous se rapportent aux numéros des articles du Règlement de certification de produits.

Dans le cadre de ce règlement d'application, le terme «distributeur» veut systématiquement dire : la partie qui a finalement livré la construction sur le chantier, sauf si précisé différemment dans le texte.

Dans le cadre de ce règlement d'application, le terme «fabricant» veut systématiquement dire : le fabricant des pièces destinées à un dispositif de retenue, sauf si précisé différemment dans le texte.

Le placement du dispositif de retenue sur le chantier relève dans le cadre de ce règlement d'application de la responsabilité du licencié.

Références et abréviations

Références

CRC BENOR	Règlement de certification de produits dans le secteur de la construction
LOGO BENOR	Règlement d'usage du logo BENOR et des références à la marque BENOR
TAR BENOR	Règlement financier dans le cadre de la marque de conformité BENOR
TAR 01	Tarif COPRO pour les réceptions par lot
PTV 869	Dispositifs de retenue routiers : exigences
NBN EN 1317-1	Dispositifs de retenue routiers - Partie 1 : Terminologie et dispositions générales pour les méthodes d'essais
NBN EN 1317-2	Dispositifs de retenue routiers - Partie 2 : Classes de performance, critères d'acceptation des essais de choc et méthodes d'essai pour les barrières de sécurité
NBN EN 1317-3	Dispositifs de retenue routiers - Partie 3 : Classes de performance, critères d'acceptation des essais de choc et méthodes d'essai pour les atténuateurs de chocs
NBN EN 1317-5	Dispositifs de retenue routiers - Partie 5 : Exigences relatives aux produits et évaluation de la conformité pour les dispositifs de retenue pour véhicules
NBN EN ISO 1461	Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis en fonte et en acier - Spécifications et méthodes d'essai

Abréviations

TRA	Règlement d'application d'usage et de contrôle de la marque COPRO pour un produit particulier
PTV	Prescriptions techniques
ITT	Initial Type Testing
FPC	Factory Production Control
EA	European Cooperation for Accreditation

Art. 1 DOMAINE D'APPLICATION

Art. 1.1.1 Le présent règlement d'application est d'application pour l'octroi de la licence d'usage du certificat BENOR de conformité et du logo de certification BENOR de conformité pour les dispositifs de retenue. Ceci-ci est d'application pour toutes les parties (fabricants et distributeurs) qui fournissent des dispositifs de retenue certifiés sur chantier.

La certification des dispositifs de retenue peut se produire pour chaque dispositif qui fait l'objet d'au moins un des documents de référence suivants :

- PTV 869,
- NBN EN 1317-1, NBN EN 1317-2 et NBN EN 1317-5,
- Cahier de charges type ou standard,
- Cahiers spéciaux de charges.

Art. 1.1.2 La certification BENOR pour les dispositifs de retenue est une certification de qualité volontaire. Pour les dispositifs de retenue pour lesquels une norme EN harmonisée est d'application, le certificat BENOR est uniquement délivré après que le licencié ait satisfait à toutes les dispositions réglementaires concernant le marquage CE niveau 1.

Ce règlement décrit l'autocontrôle interne et le contrôle externe avec un échantillonnage par sondage. En dehors de la conformité aux normes, il se rapporte aux exigences et caractéristiques complémentaires indiquées dans ce règlement.

Art. 1.1.3 Le licencié spécifie sa gamme de produits à l'aide d'une fiche technique authentifiée par l'organisme de certification pour chaque construction certifiée (voir annexe A). Cette fiche technique fait référence de façon univoque au rapport ITT. Ce rapport ITT est présenté intégralement à COPRO pour acceptation. La validité de cette fiche technique doit être vérifiée sur le site de COPRO.

Le contenu de cette fiche technique est reprise dans l'annexe A.

Art. 3 ORGANISMES D'INSPECTION

Art. 3.1.2 La liste des organismes d'inspection désignés peut être obtenue au secrétariat de COPRO.

Art. 4 LABORATOIRES DE CONTROLE

Art. 4.1.2 La liste des laboratoires de contrôle sur lesquels il peut être fait appel pour l'exécution des essais de contrôle sur la qualité de l'acier ou pour l'exécution d'essais de choc peut toujours être obtenue auprès de COPRO.

Art. 5 AUTOCONTROLE

Art. 5.3 Laboratoire d'autocontrôle

Art. 5.3.1 Le labo interne d'autocontrôle dispose au moins de l'équipement de mesure et d'essais suivant :

- pied à coulisse,
- micromètre,
- appareil magnétique de mesure d'épaisseur de revêtement de zinc.

Art. 5.3.2 Pour les essais suivants, le fabricant peut faire appel à un laboratoire externe d'autocontrôle :

- essai de traction,
- analyse chimique de l'acier.

Chaque laboratoire externe d'autocontrôle dispose d'une accréditation selon la norme EN ISO/IEC 17025 (par BELAC ou un autre membre EA) pour la réalisation des essais dont question. A défaut d'une telle accréditation COPRO effectuera des visites de contrôles complémentaires au laboratoire externe. Le coût de ces visites complémentaires est à charge du licencié.

Art. 5.4 Etalonnages et vérifications

Art. 5.4.1 Les méthodes et les fréquences minimales des étalonnages et vérifications sont repris dans l'annexe B de ce règlement.

Chaque laboratoire est responsable pour le bon fonctionnement et les étalonnages et vérifications de ses appareils.

Art. 5.6 Dossier Technique

Art. 5.6.3 En plus des dispositions du CRC BENOR le Dossier Technique contient les informations suivantes :

- une fiche technique pour chaque construction qui tombe sous la certification BENOR (voir annexe A),
- les rapports ITT des essais types et des essais de choc initiaux, y compris les résultats d'essais résultant des essais de traction statiques effectués sur les pièces critiques de la construction utilisée lors de l'ITT,
- le manuel d'installation de chaque dispositif de retenue certifié,
- le manuel d'entretien de chaque dispositif de retenue non-permanent,
- un schéma pour le contrôle des matières premières et de la production (voir 5.7.1),
- un schéma avec les mesures correctives (voir 5.7.2),
- toute dérogation autorisée à ce règlement,
- toute donnée complémentaire conformément aux dispositions de ce règlement.

Comme dossier technique, le manuel FPC dans le cadre du marquage CE complété des données manquantes peut suffire.

Le licencié s'engage à ce que le Dossier Technique / manuel FPC durant la période d'usage reste en permanence actualisé et authentifié par l'organisme de certification. Toutes les adaptations doivent immédiatement être signalées par écrit à l'organisme de certification.

Art. 5.7 Schémas de contrôle

Art. 5.7.1 Contrôle des matières premières et semi-produits :

Le producteur soumet pour approbation un schéma de contrôle des matières premières et semi-produits, reprenant au moins les points suivants :

Zinc :

- chaque livraison de zinc est accompagnée d'une attestation dans laquelle le fournisseur de zinc déclare que la composition du zinc satisfait aux exigences établies par le producteur de zinc,
- chaque trimestre le producteur ou sous-traitant effectue lui-même un contrôle de la composition du zinc livré.

Acier :

Chaque livraison d'acier est accompagnée d'une attestation d'essai d'usine «2.2» (voir la norme NBN EN 10204) avec les données suivantes :

- une déclaration que l'acier satisfait à la norme et à la qualité concernée,
- les résultats de l'essai de traction,
- l'analyse de la composition chimique,
- dimensions, poids, numéro de coulée et numéro de lot des plaques d'acier, coils ou profils,
- dimensions et poids de l'unité d'emballage.

Bois :

Le bois destiné aux dispositifs de retenue certifiés doit satisfaire à l'article 5.4 du PTV 869.

Le producteur effectue au moins les contrôles suivants :

Caractéristique	Méthode	Fréquence
- épaisseur : acier	mesurer	chaque bobine (coil), palette
- mesures profils	révision	chaque livraison
- aspect	visuel	continu
- traçabilité *	révision	continu
* Avec traçabilité on entend : révision des livraisons physiques d'acier en stock avec les documents de livraison et les attestations d'essai d'usine du fournisseur des matières premières et semi-produits.		

Si d'autres matériaux que ceux mentionnés ci-dessus font partie du dispositif de retenue le licencié doit, s'il y a nécessité, développer un plan de contrôle avec l'organisme de certification.

Contrôle de la production :

Le producteur soumet pour approbation un schéma de contrôle reprenant les paramètres de production à contrôler.

Le schéma de contrôle couvre au moins les points suivants :

a) Opérations mécaniques (découpe, étampage, laminage, etc.) :

- la traçabilité de la matière première utilisée ou le semi-produit,
- le contrôle du profil,
- le contrôle de la disposition des trous,
- le contrôle des dimensions,
- le contrôle de l'aspect.

b) Soudage :

- le contrôle et le suivi des matériaux et outils utilisés (et robots de soudage),
- le contrôle des soudeurs et opérateurs (voir NBN EN 287-1 et NBN EN ISO 15614-1),
- les procédures de soudage.

c) Galvanisation :

- le contrôle de la composition des bains préparatoires,
- la procédure pour les bains préparatoires et le séchage :
 - le processus,
 - la durée,
 - la température,
- le contrôle de la composition du bain à zinc,
- la procédure pour le bain à zinc :
 - la température,
 - la durée,
 - enlèvement des pièces,
 - traitement des pièces,
 - le refroidissement,
- le contrôle de l'aspect des pièces galvanisées.

Les machines sont entretenues de façon à ne pas influencer désavantageusement la qualité des dispositifs de retenue.

Contrôle du produit fini :

Le producteur établit un schéma de contrôle des produits finis, qui devra être approuvé, reprenant au moins les points suivants :

Essais :

Caractéristique	Méthode	Fréquence
- Dispositions des trous :	mesurer/emboîtement	par 250 pièces
- Dimensions :	mesurer	
- Couche de zinc – épaisseur :	NBN EN ISO 1461	par 250 pièces
- Couche de zinc – adhérence :	méthode du fabricant	par 250 pièces
- Couche de zinc – aspect :	visuel	continu

Contrôle de l'identification des composants :

Le fabricant applique une méthode d'identification, à faire approuver par l'organisme de certification, pour assurer une traçabilité claire et précise, depuis les matières premières jusqu'aux produits finis.

Ceci permet de délimiter des parties de matières premières et/ou de produits finis au cas où l'on constate des irrégularités.

Contrôle de la manutention et du stockage des composants :

Chaque semi-produit ou produit fini du fabricant doit être stocké de manière à ce que toutes les unités restent facilement accessibles lors d'une vérification.

Au dépôt un contrôle visuel se fait des composants afin de déterminer des dégâts éventuels dus à la manutention des composants.

Les éléments approuvés des constructions certifiées sont stockés bien séparément des parties douteuses, refusées ou des éléments démontés.

Des éléments démontés avec identification COPRO ou BENOR, ne sont pas autorisés sur le stock. L'identification COPRO ou BENOR doit être enlevée.

La regalvanisation et la réutilisation des éléments destinés pour un dispositif de retenue ne sont pas autorisées.

Les différents éléments, entre autre les manchons et modules, des dispositifs de retenues non-permanents sont systématiquement revérifiées lors du retour de chantier, et ceci conformément au manuel d'entretien pour dispositifs de retenue non-permanents.

Art. 5.7.2 Mesures en cas de résultats de contrôle non-conformes :

Matières premières, production et produits finis :

Le fabricant doit déterminer si les résultats d'essais sont conformes aux exigences.

Lorsqu'une exigence porte sur une valeur individuelle, respectivement sur une valeur moyenne, chaque résultat d'essai individuel, respectivement chaque moyenne des résultats d'essais, doit être comprise entre les valeurs limites imposées.

Lorsqu'un résultat d'essai se trouve en dehors de ces valeurs limites, le fabricant prend les mesures nécessaires pour remédier à ces manquements.

Les produits non-conformes sont clairement stockés en dehors des produits conformes et ne sont pas utilisés pour les dispositifs de retenue certifiés.

Equipements de mesure et de contrôle :

Le fabricant contrôle immédiatement l'influence de chaque défaillance, constatée aux équipements de mesure et de contrôle, sur les résultats de contrôle.

S'il ressort de cette vérification que la conformité des produits finis à la norme n'est pas garantie, le licencié prend immédiatement les mesures adéquates et avertit en même temps l'organisme de certification.

Art. 5.7.3 Dérogations aux schémas de contrôle

L'organisme de certification peut, à la demande du licencié et moyennant description dans le Dossier Technique, autoriser que les schémas de contrôle et/ou les méthodes d'essais prescrites soient partiellement remplacées par des schémas de contrôle et/ou des méthodes d'essai alternatifs, à condition que :

- le niveau de contrôle des schémas alternatifs soit équivalent à celui des schémas de référence,
- la corrélation entre les méthodes d'essai alternatives et les méthodes de référence soit connue et contrôlée périodiquement,
- la conformité des produits à la norme reste garantie, sans que la fiabilité soit réduite.

Art. 5.8 Carnets de travail

Art. 5.8.1 La disposition et la présentation se font en accord avec l'organisme de contrôle.

Si le fabricant fait appel à un laboratoire externe pour les essais d'autocontrôle, les rapports de ce laboratoire sont considérés comme carnet de travail.

Art. 5.9 Registres de contrôle

Art. 5.9.2 Les registres de contrôle doivent au moins contenir les données suivantes :

Registre des matières premières et semi-produits :

Ce registre contient :

- a) les caractéristiques, les quantités et l'origine des matières premières et semi-produits livrés,
- b) une copie des documents de livraison des matières premières et semi-produits livrés,
- c) une copie des attestations d'essai d'usine se rapportant aux matières premières et semi-produits livrés.

Etat de production :

Ce registre contient :

- a) la quantité des éléments fabriqués par jour de production par type, avec mention de leur identification,
- b) la traçabilité des matières premières et/ou semi-produits utilisés,
- c) les résultats des contrôles réalisés sur les matières premières, semi-produits et produits finis.

Registre d'essais :

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

Sur les formulaires de contrôles de galvanisation les informations suivantes doivent au moins être mentionnées :

- le nombre d'éléments qui ont été galvanisés,
- l'identification des éléments galvanisés,
- les résultats de l'épaisseur de zinc par type d'élément.

Registre des stocks, de l'identification et de la livraison :

Ce registre contient, dans l'ordre croissant, un duplicata de tous les documents de livraison, ainsi que les bons de commande pour la galvanisation.

Chaque élément d'une construction certifiée doit pouvoir être tracé à tout moment.

Si le licencié n'est pas le fabricant, ce dernier ou le distributeur doit également disposer d'un registre des stocks, identification et livraison. Le licencié indique dans ce registre toutes les livraisons entrantes et sortantes d'éléments des constructions certifiées.

En particulier pour les dispositifs de retenue non-permanents le distributeur tient un registre reprenant le contrôle des modules séparés du système.

Le distributeur doit veiller à ce que les différents modules des dispositifs de retenue non-permanents soient toujours traçables.

Registre des équipements de mesure et d'essais :

Ce registre contient :

- a) les résultats de contrôle, de vérification et d'étalonnage des appareils de production, de mesure et d'essais,
- b) les certificats de vérification et de l'étalonnage de ces appareils.

L'agencement et la présentation des registres de contrôle doivent se faire en accord avec l'organisme de contrôle, ce qui permet de combiner différents registres.

Art. 6 IDENTIFICATION DES PRODUITS ET UTILISATION DU LOGO DE CERTIFICATION

Art. 6.1.1 Les éléments d'une barrière de sécurité certifiée doivent porter au minimum l'identification suivante, mise d'une façon durable et indélébile:

- a) lisses, entretoises, supports, modules et profils de renfort longitudinales :
 - le logo du fabricant,
 - l'année et le numéro de production, qui garantissent une traçabilité jusqu'aux données de production et les matériaux utilisés (voir art. 5.7.1).
- b) étriers, griffes, profilés arrières, diagonales :
 - le logo du fabricant,
 - l'année.
- c) boulons et écrous :
 - la qualité,
 - la référence au fabricant de boulon ou écrou.

En outre, chaque unité de conditionnement d'éléments doit porter une étiquette avec au moins :

- le type,
- les données du fabricant,
- le nombre d'éléments,
- le jour de production, ou un numéro d'ordre de production.

Sur le chantier la barrière de sécurité certifiée est prévue d'une étiquette d'identification durable qui est apposée tous les 100 m. Cette identification indique au moins les informations suivantes :

- le licencié et le numéro d'identification de l'unité de production,
- le niveau de retenue, la largeur de fonctionnement, l'indice de choc et l'intrusion du véhicule (p.ex. H2 W4 VI4 ASI A),
- «BENOR» et «PTV 869».

Le licencié a le droit de proposer une méthode d'identification appropriée à l'organisme de certification.

Cette proposition sera évaluée par les organismes de certification.

Art. 7 GESTION DES STOCKS

Art. 7.2 Répartition du stock

Le texte ci-dessous s'applique à la fois sur le stock du fabricant que sur le stock du distributeur.

Les éléments des constructions certifiées sont stockés par type de construction, clairement séparés des autres éléments similaires de sorte que le mélange est évité. Le stockage des éléments est organisé de telle sorte que les matériaux ne peuvent pas être endommagés par des facteurs externes.

Art. 8 CONTROLE EXTERNE

Art. 8.2 Visites de contrôle

Art. 8.2.2 Une visite de contrôle périodique sur le chantier peut concerner la révision de :

- la conformité de la construction à monter aux exigences du cahier de charges ;
- la conformité de la construction à monter à la fiche technique ;
- la conformité entre les éléments livrés, les bons de livraison et la fiche technique ;
- l'identification des éléments, la durabilité, la traçabilité de la production et des documents d'accompagnement (bons de livraison, prescriptions de montage, ...) ;

Une visite de contrôle périodique chez le fabricant peut concerner la révision :

- des installations de production et des équipements de mesures et d'essais ;
- des matières premières, des éléments dans les différentes étapes de production et du stock ;
- de l'organisation de l'autocontrôle ;
- des mesures et des essais effectués dans le cadre de l'autocontrôle ;
- des carnets de travail et des registres de contrôles ;
- de l'évaluation des résultats de l'autocontrôle et des essais de contrôle ;
- de l'identification et du marquage des éléments ;
- de l'échantillonnage pour les essais de contrôle.

Une visite de contrôle sur le stock du distributeur ou du fabricant peut concerner la révision :

- de la conformité entre les éléments livrés, les documents de livraison et la fiche technique,
- de l'identification des éléments, la durabilité, la traçabilité de la production et des documents d'accompagnement (bons de livraison, les instructions de placement, ...).

Si le licencié fait appel à plusieurs sites pour la production et la finition des éléments, le licencié (en accord avec l'organisme de certification) doit indiquer un site principal et les autres en tant que des sites parallèles. Comme site principal, il doit être choisi le site qui combine le plus possible d'activités/productions.

Avant que le licencié puisse faire appel à un site parallèle, l'organisme de contrôle doit être informé de cette initiative. L'organisme de contrôle pourra ensuite effectuer une visite de contrôle auprès de ce site afin de vérifier le système FPC et la conformité avec le TRA 69 B. Cette première visite de contrôle à un site parallèle ne tombe pas sous la fréquence du nombre total de visite de contrôle à effectuer par année civile (voir Art. 8.2.5).

Durant cette première visite de contrôle à ce site parallèle un échantillonnage peut avoir lieu qui ne tombe également pas sous la fréquence du nombre total d'échantillonnages à effectuer cette année civile (voir Art. 8.3.2).

Art. 8.2.4 Afin de rendre possible l'organisation des visites de contrôle sur chantier, le licencié transmet un aperçu détaillé de tous les projets à effectuer à l'organisme d'inspection, et ceci chaque premier lundi de tous les mois. De chaque projet avec une construction H4b et pour chaque projet avec plus de 500 m de constructions à placer, le licencié doit informer l'organisme de certification toutes les deux semaines.

Les données suivantes sont mentionnées sur l'aperçu pour chaque projet séparément:

- la localisation ;
- le type de la construction ;
- une estimation de la quantité ;
- l'estimation du début du projet.

Art. 8.2.5 La fréquence des visites de contrôle est répartie comme suit :

a) Visites de contrôle chez le fabricant (site principal) :

En règle générale, il y a une visite de contrôle par production de 200 tonnes, avec un maximum de 4 et un minimum de 2 visites de contrôle par année.

b) Visites de contrôle chez le fabricant (sites parallèles) :

L'organisme de certification a le droit de visiter chaque site parallèle au moins 1x par année en cas de production. Cette première visite de contrôle ne tombe pas sous la fréquence de contrôle annuelle mentionnée ci-dessus.

c) Visites de contrôle sur chantier pour constructions permanentes :

En règle générale, il y a une visite de contrôle sur chantier par livraison de 50 tonnes, avec un maximum de 15 et un minimum de 2 visites de contrôle par année.

d) Visites de contrôle sur chantier pour constructions non-permanentes :

En règle générale, il y a une visite de contrôle sur chantier par placement de 2 km de dispositifs de retenue, avec un maximum de 8 et un minimum de 2 visites de contrôle par année.

L'organisme de certification peut opter pour le remplacement d'une visite de contrôle sur le chantier par une visite de contrôle sur stock du fabricant ou du distributeur. L'organisme de certification peut également opter pour le remplacement d'une visite de contrôle au site principal par une visite de contrôle à un site parallèle.

Art. 8.3 Essais de contrôle

Art. 8.3.2 Les essais de contrôle prévus sont :

- l'analyse de la composition chimique de l'acier,
- l'essai de traction sur l'acier.

La fréquence des échantillonnages des essais de contrôle est d'au moins deux essais par an pour l'essai de traction et un essai par an pour l'analyse de la composition chimique de l'acier, et ce pour la première livraison de 400 tonnes.

Par tranche supplémentaire entamée de 200 tonnes de livraison un échantillonnage complémentaire pour l'essai de traction est prévu.

Art. 8.3.3 Les prises d'échantillons pour les essais de contrôle ont lieu selon la propre convenance de l'organisme de contrôle.

Art. 8.3.8 Interprétation des résultats

Les résultats d'essai sont comparés aux résultats des essais exécutés sur les aciers utilisés lors de l'ITT. Cette comparaison est basée sur l'annexe 2 du PTV 869.

Si le résultat d'essai, ne satisfait pas, un contre-essai pour la caractéristique concernée est effectué.

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

En attendant les résultats d'un contre-essai, la livraison de l'élément concerné est suspendue.

Lors de résultats d'essai insuffisants, la livraison de l'élément concerné reste suspendue jusqu'à la mise en évidence de la cause des défaillances.

Ce contre-essai aura lieu dans un autre laboratoire de contrôle, choisit parmi les laboratoires de contrôle agréés par l'organisme de contrôle.

Les contre-essais n'ont trait qu'aux caractéristiques avec résultats insuffisants.

Les frais de transport et d'essai des contre-essais sont à charge du licencié.

Art. 8.4 Reportage

Art. 8.4.1 Les rapports de visite ne doivent pas nécessairement être établis sur place par le contrôleur. Certes dans le cadre des visites de contrôles sur le chantier, le rapport de contrôle sera envoyé au licencié maximum 10 jours après la visite de contrôle.

Art. 9 DEMANDE DE LICENCE

Art. 9.3 Demande formelle

Art. 9.3.2 Nonobstant ce que mentionne le règlement pour la certification de produit CRC 01, la demande ne doit pas contenir un projet de dossier technique.

Art. 10 VISITE PRELIMINAIRE ET PERIODE PROBATOIRE

Art. 10.1 Visite préliminaire

Art. 10.1.1 Lors ou préalablement à la visite préliminaire, le fabricant présente le rapport ITT des essais de choc effectués sur la construction qu'il désire certifier pour évaluation.

Il est vérifié si le rapport ITT est conforme aux exigences du PTV 869.

Art. 10.2 Période probatoire

Art. 10.2.3 La durée de la période probatoire est de 1 an maximum.

Art. 10.3 Autocontrôle en période probatoire

Art. 10.3.1 L'autocontrôle durant la période probatoire doit être le même que durant la période de licence et doit donc satisfaire à l'Art. 5.

Art. 10.5 Contrôle externe en période probatoire

Art. 10.5.1 Le minimum d'essais de contrôle, dont les résultats sont conformes, est deux essais de résistance à la traction et une analyse de la composition chimique de l'acier.

Art. 12 PERIODE DE LICENCE

Art. 12.3.2 Les bons de livraison mentionnent par type de construction certifiée :

- l'identification, c'est-à-dire le type ;
- la quantité d'éléments à livrer ; exprimée soit en poids soit en longueur ;
- aperçu des éléments de la construction ;
- la mention BENOR ou le logo BENOR, le numéro de la norme (PTV 869).

Art. 12.3.3 Afin d'éviter que des éléments refusés ou démontés soient livrés ou montés sous la certification BENOR, l'identification BENOR (ou COPRO) doit toujours être enlevée de ces produits (voir également l'Art. 5.7.1).

Art. 13 REGIME FINANCIER

Art. 13.1 Accord

Art. 13.1.1 Le régime financier est repris dans la demande formelle tenant lieu de contrat.

ANNEXE A : Données d'une fiche technique d'un dispositif de retenue routiers (barrière de sécurité)

- données licencié (+ numéro d'identification) ;
- la référence au rapport ITT ;
- niveau de retenue ;
- sévérité de choc : ASI et THIV ;
- niveau de largeur de fonctionnement (Wm), déflexion dynamique (Dm) et la valeur VI ;
- durabilité ;
- fiche technique de la construction :
 - o plan de la construction,
 - o liste d'éléments dont la construction est composée,
 - o identification de la construction,
 - o types d'encrage dans le sol,
 - o présence de fondation ;
- caractéristique du sol pendant l'essai de choc ;
- date et version de la fiche technique ;
- approbation par le licencié et COPRO.

ANNEXE B : Vérifications et étalonnages des appareils d'essais et de mesure

Appareil	Partie	Paramètre	Méthode	Exigences/Tolérances	Fréquence	Effectué par
Micromètre		Dimension	Cales-étalons	± 0,01 mm	1x/an	(1) (2) (3)
Pieds à coulisse		Dimension	Cales-étalons	± 0,1 mm	1x/an	(1) (2) (3)
Autres appareils de mesure		Dimension	Cales-étalons	± 1 mm	1x/jaar	(1) (2) (3)
Cales-étalons			Certificat d'étalonnage		1x/5 an	BELAC
Appareil de mesure d'épaisseur type magnétique		Dimension	Procédure fournisseurs	EN ISO 2178	1x/an	(1) (2) (3)
Machine de traction	Mesureur force	Force	NBN EN ISO 7500-1	classe 1 selon EN ISO 6892-1	1x/an	(1) (2)
	Extensomètre	Dimension	EN ISO 9513	classe 2 selon EN ISO 6892-1		(1) (2)

(*) Les étalonnages sont effectués par:

- (1) un labo externe :
 - accrédité par BELAC ou par un autre membre de l'EA;
 - à défaut, accepté par l'organisme de certification pour l'étalonnage des appareils en question;
- (2) le fournisseur des appareils de mesure;
- (3) le fabricant lui-même sous la supervision de l'organisme d'inspection et suivant une procédure décrite dans le dossier technique.