

RÈGLEMENT D'APPLICATION BENOR	TRA	284
	VERSION 0	22.05.2025

RÈGLEMENT D'APPLICATION POUR LA CERTIFICATION BENOR DANS LE SECTEUR DES SIGNAUX ROUTIERS VERTICAUX

La version valide est disponible sur [l'extranet PROCERTUS](#).

CONTENU

1	OBJET	4
2	DOCUMENTS À CONSULTER	4
3	DÉFINITIONS	4
4	DISPOSITIONS GÉNÉRALES	5
4.1	Principe de la certification	5
4.2	Obligations du détenteur du certificat	5
4.3	Système tarifaire	5
4.4	Dossier technique	5
5	EXAMEN INITIAL	5
5.1	Généralités	5
5.2	Certification initiale d'une unité de production	6
5.3	Modification du champ d'application de la certification	6
6	PÉRIODE D'UTILISATION - OBLIGATIONS DU PRODUCTEUR	6
6.1	Registres	6
6.2	Autocontrôle	9
6.2.1	Documentation	9
6.2.2	Description interne du produit	9
6.2.3	Enregistrements	9
6.2.4	Organisation et responsabilités	9
6.2.5	Personnel et formation	9
6.2.6	Équipement	10
6.2.7	Maîtrise du processus	10
6.2.8	Évaluation des commandes	10
6.2.9	Conception	10
6.2.10	Matières premières - composants	10
6.2.11	Contrôle de la production	11
6.2.12	Manipulation et stockage	11
6.2.13	Contrôle des produits finaux	11
6.2.14	Contrôle des stocks et expédition	11
6.2.15	Marquage et traçabilité	11
6.2.16	Traitement des produits non conformes et actions correctives	11
6.2.17	Traitement des réclamations	11
6.2.18	Efficacité du système AC	11
7	PÉRIODE D'UTILISATION - CONTRÔLE EXTERNE	12
7.1	Général	12
7.2	Supervision externe	12
7.2.1	Contrôles digitaux	12
7.2.2	Visites de contrôle	12
7.2.3	Essais de contrôle	12
8	RÈGLES POUR LE MARQUAGE	13
8.1	Étiquetage	13
8.2	Notes de livraison	14
8.3	Déclassement	14
9	ACTIONS EN CAS DE NON-CONFORMITÉ	14
10	MÉTHODES D'ESSAI	14
11	HISTORIQUE DES RÉVISIONS	14

ANNEXE A	PROGRAMME D'ESSAIS (ESSAIS OU CALCULS) _____	15
ANNEXE B	CALIBRATIONS (LE CAS ÉCHÉANT) _____	16

1 OBJET

Le présent document est géré par l'asbl PROCERTUS et contient toutes les modalités pour l'organisation du schéma de certification BENOR dans le secteur de la signalisation routière verticale.

Le règlement d'application contient notamment les obligations du producteur, les modalités des contrôles internes et externes et les tâches de PROCERTUS.

Le règlement d'application a été rédigé et approuvé par la Commission Sectorielle ST2 de l'Organisation Sectorielle tenue par PROCERTUS.

Le texte même des règlements sera révisé si nécessaire. Chaque amendement est justifié et soumis à l'approbation de la Commission Sectorielle.

2 DOCUMENTS À CONSULTER

La liste des documents de référence figurant dans ce paragraphe s'applique intégralement dans le cadre de ce règlement d'application :

- ARG MPM, Règlement général de certification dans le secteur des produits métalliques

La dernière édition des normes et PTV est d'application. En cas d'incompatibilité due à la révision de l'un des documents cités ci-dessous, un addendum au présent règlement sera publié si nécessaire.

- PTV 662, Prescriptions techniques - Signaux routiers verticaux.
- EN 12899-1:2007 : Signaux fixes de signalisation routière verticale - Partie 1 : Panneaux fixes ;
- EN 12899-4:2007 : Signaux fixes de signalisation routière verticale - Partie 4 : Contrôle de la production en usine ;
- EN 12899-5:2007 : Signaux fixes de signalisation routière verticale - Partie 5 : Essai de type initial.

3 DÉFINITIONS

Produit (panneau ou support)

Les panneaux ayant des dimensions identiques, composés des mêmes matériaux, avec la même structure et recouverts du même type de film, appliqué et imprimé de la même manière, sont considérés comme un même produit.

Les supports ayant une même section et composés des mêmes matériaux sont considérés comme un même produit.

Famille

Les produits peuvent être classés dans la même famille si la seule différence entre eux concerne les dimensions, et si leurs performances sont identiques.

Articles

Un certain nombre d'unités d'un produit.

Signaux routiers

La signaux routiers sont constitués d'une combinaison de panneaux et de supports.

Lot de matières premières ou de semi-produits

Un lot de matières premières ou de semi-produits est une quantité définie de marchandises entrantes, qui sont considérées comme un tout par le fournisseur et qui portent une identification unique. Le producteur peut subdiviser ces lots si nécessaire pour assurer la traçabilité et la conformité de ses propres produits.

Lot de production

Un lot de production est constitué d'un nombre défini d'articles d'un produit de la même famille, fabriqués à partir de matières premières spécifiques, sur le même équipement de production, dans un laps de temps délimité, et qui peuvent être considérés comme un tout.

Autocontrôle (AC)

L'autocontrôle désigne toutes les activités de contrôle entreprises par le producteur pour s'assurer, tout au long du processus de production et sur le produit fini, qu'un produit répond aux exigences spécifiées lors de la commande.

4 DISPOSITIONS GÉNÉRALES

4.1 Principe de la certification

La certification a pour objectif de fournir à l'utilisateur du produit une assurance suffisante que le produit livré répond aux exigences liées à son application spécifique ou à son projet de construction, sans qu'un contrôle supplémentaire soit nécessaire.

Le système de certification vise à confirmer les actions entreprises par le producteur pour assurer la conformité entre les caractéristiques des produits livrés et les spécifications de l'application individuelle, y compris les exigences du PTV. Des enregistrements vérifiables sont disponibles à cet effet, résultant de l'application de l'autocontrôle du producteur et des résultats des essais.

4.2 Obligations du détenteur du certificat

Le détenteur du certificat s'engage à :

- mettre tout en œuvre pour que les produits livrés soient conformes au PTV et aux spécifications individuelles du client,
- signaler spontanément à PROCERTUS les écarts concernant la qualité des produits déjà livrés

4.3 Système tarifaire

La liste des taux applicables est publiée sur l'extranet de PROCERTUS. Ces taux sont indexés annuellement en fonction de l'évolution des salaires en Belgique selon l'indice déterminé par le Comité Paritaire Auxiliaire pour les Employés (PC 200). Le taux révisé est publié à chaque changement.

4.4 Dossier technique

Le dossier technique fournit un aperçu concis et complet de la production, du système de qualité et de la gamme de produits. À cet effet, les informations suivantes figurent dans le dossier technique :

- un aperçu des machines utilisées dans l'unité de production ;
- un plan général ;
- un aperçu des produits fabriqués et de leur classification en familles ;
- un aperçu des matières premières ou des composants, y compris les fournisseurs ;
- un aperçu des équipements de contrôle pouvant être utilisés dans le cadre de l'autocontrôle ;
- la personne responsable de la gestion de la qualité ;
- les personnes qui assument les tâches pertinentes de contrôle de la qualité en production, telles que l'exécution des essais dans le laboratoire interne.

Le dossier technique est validé par PROCERTUS et peut être une compilation d'éléments issus de la documentation qualité.

5 EXAMEN INITIAL

5.1 Généralités

L'examen initial consiste en une évaluation

- des produits inclus dans la certification
- du système par lequel le producteur assure la conformité entre les caractéristiques des produits et la spécification individuelle
- des registres contenant les informations de l'autocontrôle relatives à une livraison spécifique

L'autorisation d'utiliser la marque BENOR est accordée par famille, après confirmation que les produits correspondants répondent aux exigences. En outre, une confiance suffisante doit exister dans la capacité du producteur à garantir la conformité à la spécification individuelle et à mettre les données de production correspondantes à disposition dans ses registres.

Le producteur peut regrouper les différents produits de manière à ce que l'évaluation d'un produit du groupe puisse être considérée comme représentative pour tous les produits du groupe. Cette représentativité d'un produit pour tous les produits du groupe doit être démontrée et acceptée par PROCERTUS.

5.2 Certification initiale d'une unité de production

Lors de l'examen d'admission d'une nouvelle unité de production, les éléments suivants sont vérifiés :

- Inspection et évaluation des produits ou des panneaux de signalisation par rapport aux exigences du PTV et aux spécifications requises ;
- Examen et évaluation du système visant à garantir la conformité entre les caractéristiques et les spécifications ;
- Inspection et évaluation de la conception du système d'autocontrôle (AC) et de sa représentation dans les registres.

Pour chaque unité de production, des évaluations sont disponibles par famille et pour les signaux routiers représentatifs, sur la base de l'ANNEXE A

Après chaque développement d'un nouveau produit ou chaque modification d'un produit ou d'un signal routier, et avant toute livraison de celui-ci aux clients, l'examen devra :

- soit confirmer que le produit appartient à une famille déjà incluse dans le certificat,
- soit, à travers le programme d'essais ou des calculs, confirmer que les caractéristiques du produit ou du panneau de signalisation répondent aux exigences du PTV et aux spécifications courantes.

À l'issue de l'examen d'admission, un rapport d'évaluation est établi et soumis au groupe d'experts Avis technique. Ce dernier conseille le Comité de Certification, qui décide d'octroyer ou non le certificat au producteur pour les produits listés.

5.3 Modification du champ d'application de la certification

Chaque extension d'une famille fera l'objet d'un nouvel examen d'admission. Une demande formelle doit être soumise par le producteur à chaque fois.

Les éléments pertinents du programme d'essai de l'ANNEXE A seront appliqués à chaque modification des matières premières ou des composants, et à chaque changement dans le processus de production, qui seraient susceptibles d'affecter la conformité avec le PTV et qui feront l'objet d'un nouvel examen d'admission.

À l'issue de cet examen d'admission, le Comité de Certification décidera d'accepter ou non la modification du certificat, au besoin, sur base d'un avis du groupe d'experts "Avis technique".

6 PÉRIODE D'UTILISATION - OBLIGATIONS DU PRODUCTEUR

6.1 Registres

Pendant la période d'utilisation durant laquelle le détenteur du certificat se voit accorder le droit d'utiliser la marque BENOR, celui-ci conservera les enregistrements appropriés du résultat de son autocontrôle pour chaque livraison individuelle.

Pour tous les produits et matières premières, il existe des enregistrements des références de livraison (commande, chantier, partie du chantier, période de livraison) ainsi que l'identification correspondante des lots de production livrés.

Les registres permettent la traçabilité de chaque produit vers les données de production correspondantes, y compris les contrôles effectués et l'identification du lot de matières premières utilisé. En outre, la traçabilité permet de retrouver la date de production des produits et de leurs composants avec une précision d'au moins un mois.

Ces enregistrements permettent de retrouver au minimum les résultats de contrôle pour les éléments suivants :

Tableau 1 Face du panneau

Le producteur vérifie qu'après la mise en œuvre du film rétroréfléchissant fourni, le résultat est conforme aux spécifications applicables.

Enregistrements	Méthode	Fréquence
Numéro de lot interne et numéro de lot du film du fournisseur	Contrôle interne de la production	En continu
Référence de la livraison		

Description du produit - panneau de signalisation selon le code de la voie publique		
Désignation et type de film		
Référence DOP		
Référence ETA		
Valeur mesurée de la couleur	Colorimètre	1 / lot ; nombre d'articles cf. Tableau 5
Valeur mesurée de la rétroflexion	Rétroreflectomètre ¹	

- Documents requis du fournisseur : ETA/DOP
- Documents requis du producteur : rapports de mesure

Tableau 2 Panneaux

(produits semi-finis sans revêtement, y compris tous les accessoires métalliques tels que les raidisseurs et les profils de bord)

Paramètre de contrôle	Méthode	Fréquence
Numéro de lot interne et numéros de lot du (des) fournisseur(s)	Contrôle interne de la production	En continu
Référence de la livraison		
Description du produit		
Classe de pression du vent requis		
Qualité des matériaux		
Valeur mesurée de l'épaisseur de la tôle	Jauge à glissière	1 / lot ; nombre d'articles cf. Tableau 5
Mesure de l'épaisseur de la couche de peinture	Jauge de mesure d'épaisseur	
Adhésion de la couche de peinture par l'essai de quadrillage	Peigne de quadrillage	
Valeur mesurée de la couleur	Colorimètre	
Vérification des profils de raidissement	Contrôle interne de la production	

- Documents requis du fournisseur : 3.1 certificats de matériaux
- Documents exigés du producteur : rapports de mesure, note de calcul ou rapport d'essai de charge de vent.

¹ Si le producteur ne dispose pas d'un rétroreflectomètre pour tester la rétroflexion et si le film utilisé est couvert par un ETA valide, on peut se limiter aux essais de contrôle selon le §7.2.3 effectués dans le cadre du contrôle externe.

Tableau 3 Supports

Paramètre de contrôle	Méthode	Fréquence
Numéro de lot interne et numéro de lot du fournisseur	Contrôle interne de la production	En continu
Référence de la livraison		
Description du produit (dimensions)		
Qualité de l'acier		
Performances en cas d'impact d'un véhicule		
Valeur mesurée du diamètre et de l'épaisseur de paroi	Jauge à glissière	1 / lot ; nombre d'articles cf. Tableau 5
Mesure de l'épaisseur de la couche de peinture et/ou de la galvanisation	Jauge de mesure d'épaisseur	
Adhésion de la couche de peinture par l'essai de quadrillage	Peigne de quadrillage	
Valeur mesurée de la couleur	Colorimètre	

- Documents requis du fournisseur : 3.1 certificat de matériau, DOP, le cas échéant rapports d'essai selon EN 12767
- Documents requis du producteur : rapports de mesure

Tableau 4 Signaux routiers et panneaux finis avec le film appliqué

Enregistrements	Méthode	Fréquence
Numéro(s) de lot interne(s) des produits utilisés	Contrôle interne de la production + modèle de calcul validé	Chaque signal routier
Référence de la livraison		
Description du produit		
Classe de pression du vent		

- Documents requis du producteur : note de calcul

Lorsque les vérifications ont lieu par mesure, le nombre d'éléments contrôlés dépend de la taille du lot à inspecter selon le tableau ci-dessous :

Tableau 5 Nombre d'échantillons

Nombre d'articles dans le lot	Nombre minimum d'articles contrôlés
1 à 3	1
4 à 500	3
> 501	5

Pour les contrôles susmentionnés, au moins trois mesures individuelles sont effectuées sur chaque article.

L'ensemble de ces enregistrements, y compris les pièces justificatives, est mis à la disposition de l'organisme d'inspection sous forme numérique à des fins de vérification :

- soit en utilisant une base de données de PROCERTUS alimentée de manière manuelle ou automatique (à développer lors de la publication de ce règlement),
- soit à partir d'un système digital propre à l'entreprise auquel un accès est fourni,
- soit par un envoi mensuel, au plus tard à la fin du mois suivant.

6.2 Autocontrôle

Le détenteur du certificat applique un système AC pour garantir que les actions visant à assurer la conformité des produits aux spécifications sont menées de manière structurée. Ce système AC répondra aux éléments suivants.

6.2.1 Documentation

Le fabricant doit documenter son système AC de manière structurée. Il le fait à l'aide de procédures et instructions écrites et d'autres documents appropriés.

La documentation du système AC doit couvrir toutes les exigences du présent règlement d'application.

Le producteur doit gérer sa documentation de manière contrôlée à l'aide d'une procédure garantissant que toutes les prescriptions et dispositions nécessaires à un système AC efficace sont à jour, disponibles et applicables.

Le cas échéant, la documentation contient également des instructions sur la manière d'installer les produits, qui sont mises à la disposition des clients.

6.2.2 Description interne du produit

Le producteur doit disposer d'une description interne des produits concernant tous les produits qui sont mis sur le marché sous certification. Cette description doit entièrement identifier l'ensemble des produits.

Afin de pouvoir garantir la maîtrise des caractéristiques des produits, cette description définit le lien entre :

- les caractéristiques de performance de chaque produit
- et
- toutes les informations nécessaires à la production du produit, telles que les données relatives à la composition et à la production (c'est-à-dire les matières premières et les composants utilisés, tous les paramètres et indicateurs de processus au cours de la production), y compris leurs tolérances.

Cette identification doit correspondre aux données reprises dans les fiches techniques des produits distribuées au public.

La description des produits doit référer aux essais initiaux internes qui servent de base.

La forme de la description des produits peut être choisie librement. Elle doit néanmoins être suffisamment transparente pour pouvoir constater que la correspondance entre les spécifications et les propriétés du produit est réalisée.

6.2.3 Enregistrements

Le producteur s'assure que toutes les opérations liées à l'interprétation de la spécification et à l'application du système AC fassent l'objet d'enregistrements lisibles, identifiables, durables et accessibles.

Il conserve les enregistrements au moins pendant 10 ans. Il consigne cette durée dans ses procédures.

Les enregistrements des mesures de contrôle comprennent l'identification de l'objet du contrôle (y compris le lot), le moment auquel le contrôle a été effectué, le résultat (les valeurs mesurées), les critères d'évaluation, l'évaluation du résultat, l'identification de la personne chargée de l'évaluation et, le cas échéant, les mesures correctives prises en cas de non-conformités.

Les enregistrements contiennent au moins les éléments mentionnés au §6.1.

6.2.4 Organisation et responsabilités

Le producteur décrit dans son manuel la structure de son organisation et les responsabilités liées au système AC.

Une attention particulière est accordée aux services et au personnel responsable d'assurer la conformité du produit aux exigences de qualité, y compris les personnes désignées comme responsable pour la conception et les calculs.

6.2.5 Personnel et formation

Le producteur assure la disponibilité des ressources nécessaires pour soutenir le système AC et pour assurer la

conformité du produit.

Le producteur fixe les mesures visant à garantir que le personnel participant au système AC possède la formation, l'expérience et les qualifications appropriées. Il en tient des registres.

6.2.6 Équipement

L'ensemble de l'équipement doit être inspecté et entretenu régulièrement pour éviter que son utilisation, son usure ou sa défaillance éventuelle n'entraîne de déviations.

Les équipements d'inspection, de mesure et d'essai doivent régulièrement être inspectés et étalonnés à une fréquence motivée et selon une méthodologie définie. Les exigences minimales pour ces étalonnages sont indiquées dans ANNEXE B pour les équipements de mesure et d'essai les plus courants.

L'état de l'équipement qui est soumis à des contrôles périodiques ou qui ne répond pas aux exigences est clairement identifié.

6.2.7 Maîtrise du processus

Le producteur planifie et exécute la production dans des conditions maîtrisées. La maîtrise du processus vise à assurer de manière proactive les performances et la conformité du produit.

La documentation du système AC décrit les paramètres pour la conception, la planification des processus, le contrôle et l'inspection des processus, les essais et vérifications, les actions correctives, le stockage, la livraison et l'expédition.

La documentation du système AC doit comprendre un plan de contrôle qui indique clairement tous les processus de production et de maîtrise du produit. Tous les points d'inspection où des prélèvements ont lieu doivent être identifiés et les fréquences et méthodes utilisées doivent être clairement définies.

Le producteur établit des procédures garantissant que le procédé de production et les tolérances assurent que les produits livrés conviennent pour l'application prévue.

Le système AC du producteur doit couvrir tous les processus, lignes de production, unités ou départements, y compris ceux qui sont externalisés ou exploités par des sous-traitants.

Si le producteur sous-traite certains processus, il effectue les vérifications nécessaires pour s'assurer que ses spécifications et son système AC sont scrupuleusement appliqués.

6.2.8 Évaluation des commandes

Le producteur doit disposer d'une procédure d'évaluation des commandes. La procédure doit garantir que

- les spécifications individuelles sont suffisamment définies, documentées, interprétées et comprises ;
- le producteur a les capacités et les ressources nécessaires pour donner suite à la commande ;
- la commande du client est traduite en ordre de production exhaustif et univoque, qui correspond à la commande et qui est suffisamment détaillé pour l'exécuter correctement ;

6.2.9 Conception

Lorsque le producteur est responsable de la conception du produit, les différentes étapes et méthodes de conception doivent être documentées. Les registres doivent être suffisamment détaillés et précis pour démontrer que le producteur s'est acquitté de ses responsabilités en matière de conception.

Lors du développement d'un nouveau produit, le producteur doit démontrer, avant livraison, sur la base d'un programme d'essais et d'un système AC approuvé, qu'une confiance suffisante existe dans sa capacité à livrer le produit conforme aux exigences et aux spécifications.

Toute modification des matières premières ou des composants, ou toute modification du processus de production, susceptible d'affecter la conformité du produit final, fera à nouveau l'objet d'un programme d'essais approprié.

Pour chaque calcul d'un panneau de signalisation, le système AC doit garantir la conformité avec la spécification, les procédures de vérification des calculs sont précisées.

Les résultats du programme d'essais et/ou des calculs sont valables pour une spécification interne du produit correspondant. Ceux-ci sont enregistrés séparément.

Le producteur veille à ce que le produit ou les composants à fabriquer soient vérifiés par rapport à une spécification suffisamment détaillée permettant d'évaluer l'adéquation à l'application.

6.2.10 Matières premières - composants

Le producteur doit disposer de processus pour le contrôle de la conformité des matières premières ou des composants avec les spécifications de la description interne du produit. Il doit y définir les critères d'acceptation des matières premières ou des composants, décrire de quelle façon il vérifie la conformité des matières premières avec ces critères

et déterminer la procédure à suivre lorsque les matières premières ne répondent pas à ces critères.

Pour cela, il a le choix entre:

- l'utilisation de certificats reconnus par l'organisme de certification ou de déclarations de conformité du fournisseur des matières premières avec un contrôle administratif.
- une procédure de réception propre et approuvée par PROCERTUS.

6.2.11 Contrôle de la production

Le producteur établit et applique des procédures pour assurer que le processus de production et les tolérances de production garantissent l'aptitude à l'emploi du produit.

À cette fin, il établit dans sa documentation du système AC un plan d'inspection et d'essai. Les méthodes, les critères et les actions à prendre y sont documentés.

Le plan d'inspection et d'essai est exécuté conformément aux procédures du système AC du producteur et l'état de son avancement est clairement identifié au fur et à mesure des différentes étapes de production.

L'exécution du plan et des actions qui en découlent donnent lieu aux enregistrements, identifications et marquages nécessaires.

6.2.12 Manipulation et stockage

Le producteur applique des procédures adéquates pour la manipulation des produits et dispose de zones et de provisions de stockage appropriées pour éviter la détérioration de la conformité du produit ou des dommages au produit pendant qu'il est sous sa responsabilité.

6.2.13 Contrôle des produits finaux

Le producteur établit des procédures pour garantir que le produit final est conforme aux exigences imposées.

Les contrôles sont documentés et comprennent au moins les caractéristiques à déterminer, les méthodes utilisées, les fréquences minimales, les critères applicables et les mesures à prendre.

Les contrôles comprennent au moins les éléments indiqués au §6.1.

6.2.14 Contrôle des stocks et expédition

Le producteur dispose d'une description du processus de gestion des stocks et d'expédition qui inclut la manière dont la libération des produits est contrôlée.

6.2.15 Marquage et traçabilité

Les procédures du système AC assurent que tous les produits, pièces ou composants sont correctement identifiés, marqués et traçables.

Les codes d'identification qu'il y fournit permettent d'assurer la traçabilité vers les données de production correspondantes comprenant au moins les éléments énumérés au §6.1.

6.2.16 Traitement des produits non conformes et actions correctives

Au cas où les produits présentent un résultat d'essai non conforme, le producteur détermine immédiatement le lot affecté et prend les mesures appropriées pour empêcher l'expédition de ce lot.

Les procédures du producteur prévoient également les actions à prendre s'il ne constate qu'après livraison que le produit ne satisfait pas aux exigences.

De telles non-conformités sont consignées dès qu'elles se produisent et ces registres sont conservés pendant la période définie dans les procédures du producteur.

Le producteur doit disposer de procédures documentées qui incitent à prendre des mesures pour éliminer la cause des non-conformités et pour adapter le système AC afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent.

6.2.17 Traitement des réclamations

Le producteur dispose d'une procédure de traitement des plaintes et tient un registre des plaintes reçues et de leur traitement.

6.2.18 Efficacité du système AC

Le producteur évalue régulièrement l'efficacité de son système AC pour assurer la conformité du produit aux exigences.

Il garde les enregistrements de ces évaluations et des suites qu'il y donne.

7 PÉRIODE D'UTILISATION - CONTRÔLE EXTERNE

7.1 Général

Les exigences sur lesquelles repose l'autorisation d'utiliser la marque BENOR sont vérifiées périodiquement par PROCERTUS.

Ces contrôles consistent à vérifier

- que le producteur dispose de tous les documents pertinents concernant les matières premières et les composants qu'il a utilisés,
- que l'autocontrôle est effectué correctement,
- que les résultats de l'autocontrôle sont interprétés correctement,
- que les résultats de l'autocontrôle correspondent aux exigences reprises dans les documents de référence et le cahier des charges,
- que les résultats obtenus et enregistrés lors de cet autocontrôle peuvent être confirmés par des essais de contrôle sur des produits fabriqués sous la marque BENOR ou sur des échantillons de contrôle conservés à cet effet,
- que toutes les mesures ont été prises pour que les produits déjà marqués BENOR mais non conformes à la spécification soient stockés séparément des produits conformes à BENOR,
- que le dossier technique soit à jour et corresponde aux méthodes (procédés) et aux moyens (machines) utilisés,
- que lorsque des non-conformités ont été identifiées, des corrections ont été apportées pour les rectifier et des mesures correctives ont été prises pour éviter qu'elles ne se reproduisent.

Ces contrôles sont effectués selon les modalités indiquées ci-dessous.

Le producteur prend toutes les mesures pour faciliter ces contrôles ; en particulier, il informe PROCERTUS :

- du nom de la personne responsable de la gestion de la qualité,
- de la date de démarrage de toute production modifiée, c'est-à-dire des produits qui peuvent être certifiés mais avec certaines modifications.

Il tient à disposition l'ensemble des résultats de l'AC et assure notamment la disponibilité des données mentionnées au §6.1. Il doit coopérer à toute vérification supplémentaire que l'organisme d'inspection juge utile pour effectuer son contrôle conformément au présent règlement.

7.2 Supervision externe

7.2.1 Contrôles digitaux

L'organisme d'inspection effectuera régulièrement des contrôles aléatoires des registres visés au §6.1. Un rapport à ce sujet sera établi pour PROCERTUS au moins deux fois par an.

7.2.2 Visites de contrôle

En plus des contrôles digitaux, des visites de contrôle sont effectuées sur chaque site de production. Elles ont lieu à la fréquence suivante, en fonction de la nature des produits livrés par l'entreprise :

Fréquence des visites de contrôle sur place
2 x / an

En fonction de la complexité de la production et des observations faites lors des contrôles, PROCERTUS peut décider de modifier ce nombre, mais le nombre de visites régulières sur place ne peut néanmoins pas excéder 4 par an.

Si le producteur fait appel à PROCERTUS dans le cadre du marquage CE, une visite d'inspection sur site peut être combinée avec l'audit FPC.

7.2.3 Essais de contrôle

Les essais de contrôle consistent pour l'organisme de contrôle à prélever des produits chez le producteur pour les tester. Les produits sélectionnés sont représentatifs de la production.

Le tableau ci-dessous définit les échantillons et les essais à effectuer. Les essais sont effectués dans le laboratoire du producteur en présence de l'organisme d'inspection ou dans un laboratoire de contrôle accrédité sur la base de la demande d'essai préparée par l'organisme d'inspection. Les essais peuvent être déduits des essais effectués dans le cadre de l'autocontrôle.

Face du panneau :

Nombre minimal d'échantillons	Essais	Critères
3 par type de film et par visite de contrôle	Coordonnées de couleur et rétro réflexion	Conformité avec les documents de référence et les spécifications du client

Panneau :

Nombre minimal d'échantillons	Essais	Critères
1 par visite de contrôle	Essai de traction, analyse chimique, fixation des profils de raidissement, épaisseur du panneau, épaisseur et adhésion de la peinture, coordonnées des couleurs.	Conformité avec les documents de référence et les spécifications du client

Plat d'aluminium :²

Nombre minimal d'échantillons	Essais	Critères
1 par visite de contrôle	Essai de traction, analyse chimique	Conformité avec les documents de référence et les spécifications du client

Supports :

Nombre minimal d'échantillons	Essais	Critères
1 par visite de contrôle	Essai de traction, analyse chimique, section, épaisseur et adhésion des revêtements, coordonnées des couleurs	Conformité avec les documents de référence et les spécifications du client

8 RÈGLES POUR LE MARQUAGE

8.1 Étiquetage

Chaque produit doit être muni d'une étiquette valide contenant le logo BENOR, le numéro d'identification du producteur, la référence au PTV 662 et l'indication du type de face du panneau. Si cela n'est pas possible en raison de la nature du produit, le logo BENOR peut également être apposé sur l'emballage. Si cela n'est pas possible non plus, il peut être apposé sur les documents d'accompagnement.

Les informations accompagnant le logo BENOR, le numéro d'identification du producteur et la référence au PTV 662 peuvent également être apposées au moyen d'un code QR.

Le logo BENOR est clairement séparé de la marque CE.

² Remplace les essais correspondants sur un panneau.

8.2 Notes de livraison

Les bons de livraison des produits BENOR contiennent les éléments suivants :

- Le logo BENOR, le numéro d'identification du producteur et la référence au PTV 662
- Nom et adresse du producteur
- Nom et adresse du client
- Référence sans ambiguïté vers la commande et la spécification individuelle, y compris le type de face du panneau
- Liste des produits fournis avec utilisation de la marque BENOR
- Indication des produits fournis qui ne sont pas couverts par la certification BENOR
- Déclaration de conformité des produits de marque BENOR avec la spécification individuelle :
" Pour tous les produits portant la marque BENOR, la conformité avec la commande et le PTV 662 est également vérifiée.»

8.3 Déclassement

Les produits non-conformes ou les produits non inclus dans le certificat ne peuvent pas porter la marque BENOR et ne peuvent donc pas être livrés en tant que produits certifiés BENOR. Ces produits doivent être physiquement séparés des produits portant la marque BENOR.

9 ACTIONS EN CAS DE NON-CONFORMITÉ

Si le producteur ne respecte pas les règles de la convention de certification ou du présent règlement d'application, la certification peut être suspendue ou retirée, ou d'autres sanctions peuvent être prises en fonction de la gravité des non-conformités constatées. Ces sanctions peuvent inclure (sans être exhaustif) :

- la réalisation par l'organisme d'inspection d'échantillonnages supplémentaires à tester dans un laboratoire externe
- l'augmentation de la fréquence des contrôles internes du produit final et/ou des aspects des matières premières et/ou des paramètres de production
- l'exécution par l'organisme d'inspection de contrôles supplémentaires
- augmentation de la fréquence des visites de contrôle à effectuer par l'organisme d'inspection
- l'augmentation du nombre d'échantillonnage à réaliser par l'organisme d'inspection pour être testés dans un laboratoire externe
- effectuer des visites de contrôle supplémentaires sur les chantiers à la suite de plaintes, si la plainte est justifiée
- l'interdiction de livraison autonome de produits portant la marque BENOR
- la suspension ou le retrait du certificat.

Les décisions concernant les sanctions à prendre sont toujours prises par le comité de certification. Si les sanctions entraînent des tâches supplémentaires, les indemnités seront facturées selon les tarifs applicables aux tâches régulières correspondantes.

En cas de suspension ou de retrait, le producteur s'engage à retirer la marque pour tous les produits concernés par la suspension ou le retrait. L'usage de la certification ne peut être repris qu'après confirmation écrite de l'avis favorable de PROCERTUS .

10 MÉTHODES D'ESSAI

La méthode d'essai en vigueur, telle que définie dans le PTV, est appliquée.

D'autres méthodes d'essai peuvent être utilisées dans le cadre de l'autocontrôle, à condition qu'elles soient conformes aux dispositions suivantes :

- une relation doit avoir été démontrée entre les résultats de la méthode d'essai de référence et les résultats de l'essai alternatif ; et
- l'information sur laquelle le lien est basé doit être disponible.

11 HISTORIQUE DES RÉVISIONS

Révision 0

- Création

ANNEXES AU RÈGLEMENT D'APPLICATION

ANNEXE A Programme d'essais (essais ou calculs)

Caractéristiques	Méthode d'évaluation	Critère	Fréquence
<u>Face du panneau :</u>			
Coordonnées chromatiques diurnes et facteur de luminance avant et après vieillissement	Essai selon PTV 662 et/ou examen documentaire	PTV 662 et documents de la commande	A chaque nouveau produit, en cas de modification significatif de la matière première ou du processus de production
Rétroreflexion			
Résistance aux chocs			
Perçage			
Systèmes anti-graffiti			
<u>Panneau :</u>			
Charges	Essai selon PTV 662 ou calcul selon Eurocode et EN 12889	PTV 662 et documents de la commande	A chaque nouveau produit, en cas de modification significatif de la matière première ou du processus de production
Déformations			
Résistance à la corrosion	Essai selon PTV 662		
Bord de la structure du panneau	Visuel		
<u>Supports :</u>			
Aspects constructifs	Essai selon PTV 662 ou calcul selon Eurocode et EN 12889	PTV 662 et documents de la commande	A chaque nouveau produit, en cas de modification significatif de la matière première ou du processus de production
Résistance à la corrosion	Essai selon PTV 662		
Performances en cas d'impact d'un véhicule (sécurité passive)	Évaluation selon la norme EN 12767		

ANNEXE B Calibrations (le cas échéant)

Equipement	Méthode	Exigences	Fréquence	Niveau
Mètre ruban	Contrôle visuel de la lisibilité	classe II (A.R. 14/04/1977)	1x/an	(3)
Pied à coulisse / jauge de profondeur	Calibration avec des cales étalons à au moins 2 points de mesure pertinents	$\pm 0,1$ mm	1x/6 mois	(1) (2) (3)
Cales étalons	Calibration	EN ISO 3650	Initial + 1x/5 ans Certificat valide	(1) (2)
Jauge d'épaisseur	Comparaison avec des étalons de référence certifiés		1x/mois 1x/an	(4) (3)
Peigne de quadrillage	Inspection visuelle		1x/an	(3)
Clé dynamométrique	ISO 6789-2	Selon AC	1x/2 ans	(1) (2) (4)
Colorimètre	Comparaison avec des étalons de référence certifiés	CIE 15	1x/mois 1x/an	(4) (3)
Rétroreflectomètre	Comparaison avec des étalons de référence certifiés	CIE 54.2	1x/mois 1x/an	(4) (3)

Les calibrations sont effectuées par :

(1) un laboratoire externe :

- comme l'Institut national de métrologie, chargé de conserver les étalons des unités de mesure ;
- accrédité par BELAC ou un autre membre de l'EA ;
- à défaut, accepté par PROCERTUS pour l'étalonnage des appareils en question ;

(2) le fournisseur des appareils de mesure (*) ;

(3) le producteur lui-même sous la supervision de l'organisme d'inspection et selon une procédure décrite dans le dossier technique (*) ;

(4) le producteur lui-même selon une procédure décrite dans le dossier technique (*).

(*) à condition que les personnes concernées puissent démontrer la traçabilité de leurs calibrations, notamment en détenant des certificats valides pour leurs étalons de mesure.