

BENOR-TOEPASSINGSREGLEMENT	TRA	284
	VERSIE 0	22.05.2025

TOEPASSINGSREGLEMENT VOOR DE BENOR- CERTIFICATIE IN DE SECTOR VAN DE VERTICALE VERKEERSTEKENS

De geldige versie is beschikbaar op het [PROCERTUS-extranet](#).

INHOUD

1	ONDERWERP	4
2	REFERENTIEDOCUMENTEN	4
3	DEFINITIES	4
4	ALGEMENE BEPALINGEN	5
4.1	Opvatting van de certificatie	5
4.2	Verplichtingen van de certificaathouder	5
4.3	Tariefstelsel	5
4.4	Technisch dossier	5
5	TOELATINGSONDERZOEK	5
5.1	Algemeen	5
5.2	Initiële opname van een productie-eenheid in het certificaat	6
5.3	Aanpassing van de scope van de certificatie	6
6	GEBRUIKSPERIODE - VERPLICHTINGEN VAN DE PRODUCENT	6
6.1	Registers	6
6.2	Zelfcontrole	9
6.2.1	Documentatie	9
6.2.2	Interne productbeschrijving	9
6.2.3	Registraties	9
6.2.4	Organisatie en verantwoordelijkheden	9
6.2.5	Personeel en opleiding	10
6.2.6	Uitrusting	10
6.2.7	Procesbeheersing	10
6.2.8	Beoordeling van bestellingen	10
6.2.9	Ontwerp	10
6.2.10	Grondstoffen- componenten	11
6.2.11	Controle tijdens de productie	11
6.2.12	Behandeling en opslag	11
6.2.13	Controle op het eindproduct	11
6.2.14	Voorraadbeheer en expeditie	11
6.2.15	Markering en naspeurbaarheid	11
6.2.16	Beheer van niet-conforme producten en correctieve maatregelen	11
6.2.17	Klachtenbehandeling	11
6.2.18	Doeltreffendheid van het ZC-systeem	12
7	GEBRUIKSPERIODE - EXTERN TOEZICHT	12
7.1	Algemeen	12
7.2	Extern toezicht	12
7.2.1	Digitale nazichten	12
7.2.2	Controlebezoeken	12
7.2.3	Controleproeven	13
8	REGELS VOOR DE MARKERING	13
8.1	Etikettering	13
8.2	Leverbonnen	14
8.3	Declassering	14
9	ACTIES IN GEVAL VAN NIET-CONFORMITEITEN	14
10	PROEFMETHODEN	14
11	HISTORIEK VAN DE HERZIENINGEN	15

BIJLAGE A	PROEFPROGRAMMA (PROEVEN OF BEREKENING)	16
BIJLAGE B	KALIBRATIES (INDIEN VAN TOEPASSING)	17

1 ONDERWERP

Onderhavig document wordt beheerd door PROCERTUS vzw en bevat alle modaliteiten voor de organisatie van het schema voor de BENOR-certificatie in de sector van de verticale verkeerstekens.

Het toepassingsreglement bevat in het bijzonder de verplichtingen van de producent, de modaliteiten voor de interne en externe controles en de taken van PROCERTUS.

Het toepassingsreglement werd opgesteld en goedgekeurd door de Sectorale Commissie ST2 van de Sectorale Organisatie gehuisvest door PROCERTUS.

De eigenlijke tekst van het reglement wordt herzien in functie van de noodzaak. Elke wijziging wordt gemotiveerd en ter goedkeuring voorgelegd aan de Sectorale Commissie.

2 REFERENTIEDOCUMENTEN

De in deze paragraaf opgenomen lijst van referentiedocumenten is integraal van toepassing in het kader van dit Toepassingsreglement:

- ARG MPM, Algemeen reglement voor de certificatie in het domein van de metalen producten

De laatste uitgave van de normen en PTV is van toepassing. In geval van onverenigbaarheid ten gevolge van de herziening van een van de hierna aangehaalde documenten, wordt indien nodig een addendum aan dit reglement gepubliceerd.

- PTV 662, Technische Voorschriften - Weguitrusting - Verticale verkeerstekens.
- EN 12899-1:2007: Vast opgestelde, verticale verkeerstekens - Deel 1: Vaste verkeersborden;
- EN 12899-4:2007: Vast opgestelde, verticale verkeerstekens - Deel 4: Productiecontrole in de fabriek;
- EN 12899-5:2007: Vast opgestelde, verticale verkeerstekens - Deel 5: Initieel typeonderzoek.

3 DEFINITIES

Product (bord of steunpaal)

Borden met identieke afmetingen, bestaande uit dezelfde materialen, met dezelfde opbouw en bekleed met eenzelfde type film, die op dezelfde manier aangebracht en bedrukt is, worden beschouwd als eenzelfde product.

Steunpalen met eenzelfde doorsnede bestaande uit dezelfde materialen worden beschouwd als eenzelfde product.

Familie

Producten kunnen ingedeeld worden in eenzelfde familie indien het enige verschil tussen de producten een verschil in afmetingen betreft en indien hun prestaties identiek zijn.

Artikels

Een aantal stuks van een product.

Verkeerstekens

Verkeerstekens bestaan uit een combinatie van borden en steunpalen.

Lot grondstoffen of halffabricaten

Een lot grondstoffen of halffabricaten bestaat uit een welomschreven hoeveelheid inkomende goederen die door de leverancier als één geheel beschouwd worden en een unieke identificatie dragen. De fabrikant kan deze loten verder onderverdelen indien dit vereist is voor de traceerbaarheid en het garanderen van de conformiteit van de eigen producten.

Productielot

Een productielot bestaat uit een welomschreven aantal artikels van een product uit dezelfde familie die vervaardigd zijn op basis van specifieke grondstoffen op hetzelfde productieapparaat binnen een afgelijnd tijdsbestek en die kunnen beschouwd worden als één geheel.

Zelfcontrole (ZC)

De zelfcontrole betreft het geheel van de controle-activiteiten die de producent onderneemt om doorheen het

productieproces en op het eindproduct de waarborg te kunnen bieden dat een product beantwoordt aan de eisen die opgegeven zijn bij bestelling

4 ALGEMENE BEPALINGEN

4.1 Opvatting van de certificatie

Door de certificatie wordt beoogd om aan de gebruiker van het product een voldoende mate van zekerheid te bieden dat het geleverde product beantwoordt aan de eisen voor zijn specifieke toepassing of bouwproject zonder dat bijkomende nazichten hiervan noodzakelijk zijn.

Het certificatieschema beoogt om de acties te bevestigen die de producent onderneemt om de overeenkomst te verzekeren tussen de kenmerken van de geleverde producten en de specificaties voor de individuele toepassing met inbegrip van de eisen van de PTV. Hiervan zijn verifieerbare registraties beschikbaar, die voortkomen uit de toepassing van de zelfcontrole van de producent en het resultaat van de beproevingen.

4.2 Verplichtingen van de certificaathouder

De certificaathouder verbindt er zich toe om:

- alles in het werk te stellen opdat de geleverde producten beantwoorden aan de PTV en de individuele specificatie van de klant,
- de afwijkingen met betrekking tot de kwaliteit van de producten die reeds uitgeleverd zijn spontaan te melden aan PROCERTUS

4.3 Tariefstelsel

De lijst met de geldende tarieven wordt gepubliceerd op het extranet van PROCERTUS. Deze tarieven worden jaarlijks geïndexeerd in functie van de evoluties van het salaris in België volgens het indexcijfer zoals bepaald door het Aanvullend Paritair Comité voor de Bedienden (PC 200). Het herzien tarief wordt bij elke wijziging gepubliceerd.

4.4 Technisch dossier

Het technisch dossier geeft een beknopt en volledig overzicht van de productie, het kwaliteitssysteem en het productengamma. Hiertoe vindt men volgende informatie terug in het technisch dossier:

- een overzicht van de gebruikte machines van de productie-inrichting
- een overzichtsplattegrond
- een overzicht van de producten die gemaakt worden en hun indeling in families
- een overzicht van de grondstoffen of componenten met inbegrip van de leveranciers
- een overzicht van de controleapparatuur die gebruikt kan worden in het kader van de zelfcontrole
- de persoon die verantwoordelijk is voor het beheer van de kwaliteit
- de personen die relevante kwaliteitscontroletaken in productie opnemen zoals het uitvoeren van de proeven in het interne laboratorium.

Het technisch dossier wordt gevalideerd door PROCERTUS en mag een bundeling vormen van elementen van de kwaliteitsdocumentatie.

5 TOELATINGSONDERZOEK

5.1 Algemeen

Het toelatingsonderzoek bestaat uit een beoordeling van:

- de producten die opgenomen zijn in de certificatie
- het systeem waarmee de producent de overeenstemming tussen de kenmerken van het product en de individuele specificatie verzekert
- de registers met de informatie uit de zelfcontrole die betrekking hebben op een specifieke levering

De toelating om het BENOR-merk te gebruiken wordt verleend per familie nadat bevestigd wordt dat de bijhorende producten beantwoorden aan de eisen. Daarnaast dient voldoende vertrouwen te bestaan in de mogelijkheid van de

producent om de overeenstemming met de individuele specificatie te waarborgen en de overeenkomstige productiegegevens ter beschikking te stellen in zijn registers.

De producent kan de verschillende producten groeperen zodat evaluaties van één product uit de groep als representatief kunnen beschouwd worden voor alle producten uit de groep. Deze representativiteit van één product voor alle producten uit de groep dient aangetoond en aanvaard door PROCERTUS.

5.2 Initiële opname van een productie-eenheid in het certificaat

Tijdens het toelatingsonderzoek voor een nieuwe productie-eenheid worden volgende elementen nagekeken:

- Nazicht en beoordeling van de producten of de verkeerstekens ten opzichte van de eisen van de PTV en de vereiste specificaties
- Nazicht en beoordeling van het systeem om de overeenstemming tussen de kenmerken en de specificatie te verzekeren
- Nazicht en beoordeling van de opvatting van het ZC-systeem en de weergave in de registers

Per productie-eenheid zijn voor elke familie en voor de representatieve verkeerstekens evaluaties beschikbaar op basis van BIJLAGE A.

Na elke ontwikkeling van een nieuw product of aanpassing van een product of verkeersteken en voor het aanbieden aan de klanten, dient het onderzoek:

- ofwel te bevestigen dat het product binnen een reeds in het certificaat opgenomen familie valt,
- ofwel door het proefprogramma of de berekeningen te bevestigen dat de kenmerken van het product of het verkeersteken beantwoorden aan de eisen van de PTV en de gangbare specificaties.

Na het beëindigen van het toelatingsonderzoek wordt een assessmentrapport opgemaakt dat voorgelegd wordt aan de expertgroep Technisch Advies. Deze brengt advies uit aan het certificatiecomité dat zal beslissen over het al dan niet toekennen van het certificaat aan de producent voor de in de lijst vermelde producten.

5.3 Aanpassing van de scope van de certificatie

Iedere uitbreiding van een familie zal het voorwerp uitmaken van een nieuw toelatingsonderzoek. De producent dient hiertoe telkens een formele aanvraag in te dienen.

Bij iedere wijziging van de grondstoffen of componenten, of bij iedere wijziging in het productieproces, die van invloed kan zijn op de overeenstemming met de PTV, zullen de relevante elementen uit het proefprogramma uit BIJLAGE A toegepast worden en zal dit het voorwerp uitmaken van een nieuw toelatingsonderzoek.

Na het beëindigen van dit toelatingsonderzoek zal het certificatiecomité beslissen of de aanpassing van het certificaat wordt toegelaten desgevallend op basis van het advies van de expertgroep Technisch Advies.

6 GEBRUIKSPERIODE - VERPLICHTINGEN VAN DE PRODUCENT

6.1 Registers

Gedurende de gebruiksperiode waarbinnen de certificaathouder het recht krijgt om het BENOR-merk te gebruiken zal deze gepaste registraties bijhouden met het resultaat van zijn zelfcontrole voor elke individuele levering.

Voor alle producten en grondstoffen zijn registraties beschikbaar van de referenties van de levering (welke bestelling, werf, deel van de werf, leveringsperiode) en de overeenstemmende identificatie van de uitgeleverde productieloten.

De registraties laten de traceerbaarheid toe van elk product naar de overeenkomstige productiegegevens, waaronder de uitgevoerde controles en de identificatie van het lot van de gebruikte grondstoffen. Daarnaast laat de traceerbaarheid toe om de productiedatum van de producten en hun componenten met een nauwkeurigheid van minstens 1 maand te achterhalen.

Deze registraties laten toe om minstens voor de volgende elementen het resultaat van de controle terug te vinden:

Tabel 1 Beeldvlak

De producent controleert of na de bewerking van aangeleverde retroreflecterende folie, het resultaat voldoet aan de toepasselijke specificaties

Registraties	Methode	Frequentie
Intern lotnummer en lotnummer leverancier film	Interne productiecontrole	Continu
Referentie van de levering		
Omschrijving product - bord volgens code openbare weg		
Benaming film en type		
Referentie DOP		
Referentie ETA		
Meetwaarde kleur	Colorimeter	1 / lot; aantal artikels volgens Tabel 5
Meetwaarde retroreflectie	Retroreflectometer ¹	

- Vereiste documenten van de leverancier: ETA/DOP
- Vereiste documenten van de producent: meetrapporten

Tabel 2 Borden

(halfabricaten zonder beeldvlakmateriaal met inbegrip van alle metalen toebehoren zoals verstijvers en omrandingsprofielen)

Controleparameter	Methode	Frequentie
Intern lotnummer en lotnummers van de leverancier(s)	Interne productiecontrole	Continu
Referentie van de levering		
Omschrijving product		
Voorziene winddrukklasse		
Materiaalkwaliteit		
Meetwaarde van de plaatdikte	Schuifmaat	1 / lot; aantal artikels volgens Tabel 5
Diktemeting van de verflaag	Laagdiktemeter	
Hechting van de verflaag a.d.h.v. de ruitjesproef	Ruitjesmessen	
Meetwaarde kleur	Colorimeter	
Controle bevestiging verstijvingsprofielen	Interne productiecontrole	

- Vereiste documenten van de leverancier: 3.1 materiaalcertificaten
- Vereiste documenten van de producent: meetrapporten, rekennota of proefverslag windbelasting

¹ Indien de producent niet beschikt over een retroreflectometer om de retroreflectie te beproeven en indien de gebruikte film opgenomen is in een geldige ETA kan men zich beperken tot de controleproeven volgens §7.2.3 die uitgevoerd worden als onderdeel van het externe toezicht.

Tabel 3 Steunpalen

Controleparameter	Methode	Frequentie
Intern lotnummer en lotnummer van de leverancier	Interne productiecontrole	Continu
Referentie van de levering		
Omschrijving product (afmetingen)		
Staalkwaliteit		
Kenmerken gedrag bij aanrijding		
Meetwaarde van de diameter en de wanddikte	Schuifmaat	1 / lot; aantal artikels volgens Tabel 5
Diktemeting van de verflaag en/of de verzinking	Laagdiktemeter	
Hechting van de verflaag a.d.h.v. de ruitjesproef	Ruitjesmessen	
Meetwaarde kleur	Colorimeter	

- Vereiste documenten van de leverancier: 3.1 materiaalcertificaat, de DOP, desgevallend proefrapporten volgens EN 12767
- Vereiste documenten van de producent: meetrapporten

Tabel 4 Verkeerstekens en afgewerkte borden met beeldvlakmateriaal

Registraties	Methode	Frequentie
Intern lotnummer(s) van de gebruikte producten	Interne productiecontrole + gevalideerd rekenmodel	Elk verkeersteken
Referentie van de levering		
Omschrijving product		
Winddrukklasse		

- Vereiste documenten van de producent: rekennota

Wanneer verificaties plaatsvinden door metingen is het aantal gecontroleerde artikels afhankelijk van de grootte van het te inspecteren lot volgens de tabel hieronder:

Tabel 5 Aantal proefmonsters

Aantal artikels in het lot	Minimum aantal gecontroleerde artikels
1 tot 3	1
4 tot 500	3
> 501	5

Voor de hierboven vermelde controles worden minstens 3 individuele metingen uitgevoerd op elk artikel.

Het geheel van deze registraties met inbegrip van de bewijsstukken wordt digitaal ter beschikking gesteld van de

inspectie-instelling ter verificatie:

- hetzij door gebruik te maken van een databank van PROCERTUS die op manuele of geautomatiseerde wijze gevoed wordt (te ontwikkelen bij publicatie van dit reglement),
- hetzij vanuit een digitaal systeem dat eigen is aan de onderneming en waartoe een toegang wordt verleend,
- hetzij door een maandelijkse verzending via mail, ten laatste voor het einde van de volgende maand.

6.2 Zelfcontrole

De certificaathouder past een ZC-systeem toe om te verzekeren dat de acties voor de overeenstemming tussen de producten met de specificatie, plaatsvinden op een gestructureerde wijze. Dit ZC-systeem zal beantwoorden aan de hierna volgende elementen.

6.2.1 Documentatie

De producent moet zijn ZC-systeem op gestructureerde wijze documenteren. Hij doet dit aan de hand van schriftelijke procedures, instructies en andere passende documenten.

De documentatie van het ZC-systeem moet alle eisen van voorliggend Toepassingsreglement afdekken.

De producent beheert zijn documentatie op gecontroleerde wijze aan de hand van een procedure die verzekert dat alle voorschriften en bepalingen die nodig zijn voor een efficiënt ZC-systeem, actueel, beschikbaar en toepasbaar zijn.

Indien van toepassing bevat de documentatie eveneens instructies voor de montage van de producten die ter beschikking worden gesteld van de klanten.

6.2.2 Interne productbeschrijving

De producent moet beschikken over een interne productbeschrijving die alle producten betreft die onder certificatie uitgeleverd worden. Deze beschrijving moet alle producten volledig identificeren.

Teneinde de beheersing van de producteigenschappen te kunnen waarborgen wordt in deze beschrijving het verband gelegd tussen:

- de prestatie-eigenschappen van elk product
- en
- alle noodzakelijke informatie om het product te kunnen maken zoals de samenstellings- en productiegegevens (m.a.w. de gebruikte grondstoffen en componenten, alle procesparameters en proces indicatoren gedurende de productie), met inbegrip van de toleranties hierop.

Deze beschrijving moet in overeenstemming zijn met de gegevens die opgenomen zijn in de publiek verspreide technische productfiches.

De productbeschrijving moet verwijzen naar de initiële proeven die aan de basis ervan liggen.

De vorm van de productbeschrijving is vrij te kiezen. Ze moet echter voldoende transparant zijn om te kunnen borgen dat de overeenkomst tussen de specificatie en de producteigenschappen kan gerealiseerd worden.

6.2.3 Registraties

De producent verzekert dat alle handelingen die verband houden met de interpretatie van de specificatie en de toepassing van het ZC-systeem, het voorwerp zijn van leesbare, identificeerbare, duurzame en toegankelijke registraties.

Hij bewaart de registraties minstens gedurende een periode van 10 jaar. Hij legt deze periode vast in zijn procedures.

Registraties van controlemetingen bevatten een identificatie van het voorwerp van de controle (waaronder het lot), het tijdstip van de controle, het resultaat (de meetwaarden), de toetsingscriteria, de beoordeling van het resultaat, een identificatie van de persoon die de beoordeling uitvoert en desgevallend de ondernomen correctieve actie bij afwijkingen.

De registraties bevatten minstens de elementen opgenomen in §6.1.

6.2.4 Organisatie en verantwoordelijkheden

De producent beschrijft in zijn handboek de structuur van zijn organisatie en de verantwoordelijkheden met betrekking tot het ZC-systeem.

Hierbij gaat een bijzondere aandacht naar de diensten en personeelsleden die verantwoordelijkheden dragen met betrekking tot het verzekeren dat het product voldoet aan de kwaliteitseisen, waaronder de aangeduide personen die verantwoordelijk zijn voor het ontwerp en de berekeningen.

6.2.5 Personeel en opleiding

De producent verzekert de beschikbaarheid van middelen die nodig zijn om de werking van het ZC-systeem te ondersteunen en de productconformiteit te garanderen.

De producent legt de maatregelen vast om te verzekeren dat het personeel dat bij het ZC-systeem betrokken is, beschikt over de gepaste opleiding, ervaring en kwalificatie. Hij houdt hiervan registraties bij.

6.2.6 Uitrusting

Alle uitrusting moet regelmatig gekeurd en onderhouden zijn om te waarborgen dat gebruik, slijtage en eventueel falen geen afwijkingen tot gevolg hebben.

Uitrusting voor keuring, meting en beproeving moet regelmatig gekeurd en gekalibreerd worden met een verantwoorde frequentie en volgens een bepaalde methodiek. In BIJLAGE B zijn voor de meest elementaire meet- en proefapparatuur minimum eisen gegeven voor deze kalibraties.

De status van uitrusting die onderworpen is aan periodiek controles of die niet voldoet aan de eisen, wordt duidelijk aangegeven.

6.2.7 Procesbeheersing

De producent plant en voert de productie uit onder gecontroleerde omstandigheden. De procesbeheersing is er op gericht om de prestaties en de conformiteit van het product op proactieve wijze te verzekeren.

De documentatie van het ZC-systeem beschrijft de parameters voor ontwerp, procesplanning, procescontrole en -keuring, beproeving en nazicht, correctieve maatregelen, opslag, levering en verzending.

De documentatie van het ZC-systeem moet een controleplan bevatten dat alle processen voor de fabricage en beheersing van het product duidelijk aangeeft. Alle punten waar een keuring of bemonstering plaatsvindt, moeten geïdentificeerd zijn en de toegepaste frequenties en methoden moeten duidelijk vastgelegd zijn.

De producent legt procedures vast om ervoor te zorgen dat het productieproces en de productietoleranties verzekeren dat de uitgeleverde producten geschikt zijn voor de beoogde toepassing.

Het ZC-systeem van de producent moet alle processen, productielijnen, eenheden of afdelingen dekken, inclusief die welke worden uitbesteed aan of geëxploiteerd door onderaannemers.

Indien de producent bepaalde processen uitbesteedt, voert hij de nodige controles uit om zich ervan te vergewissen dat zijn specificaties en het ZC-systeem onverminderd toegepast worden.

6.2.8 Beoordeling van bestellingen

De producent moet een procedure hebben voor het beoordelen van bestellingen. De procedure moet bewerkstelligen dat:

- de individuele specificaties afdoende gedefinieerd, gedocumenteerd, geïnterpreteerd en begrepen worden;
- de producent over de mogelijkheden en de middelen beschikt om gevolg te geven aan de bestelling;
- de bestelling van de klant omgezet wordt in een exhaustieve en eenduidige productie-opdracht die overeenkomt met de bestelling en voldoende gedetailleerd is om deze correct uit te voeren;

6.2.9 Ontwerp

Wanneer de producent instaat voor het ontwerp van het product, moeten de verschillende ontwerpstappen en -methoden gedocumenteerd worden. De registraties moeten voldoende gedetailleerd en nauwkeurig zijn om aan te tonen dat de ontwerpverantwoordelijkheden van de fabrikant bevredigend zijn uitgevoerd.

Indien een nieuw product ontwikkeld wordt zal de producent, vooraleer dit uit te leveren, op basis van een proefprogramma en een goedgekeurd ZC-systeem, aantonen dat er voldoende vertrouwen kan bestaan dat hij in staat is om het product uit te leveren in overeenstemming met de eisen en specificaties.

Bij iedere wijziging van de grondstoffen of componenten, of bij iedere wijziging in het productieproces, die van invloed kan zijn op de conformiteit van het eindproduct, zal opnieuw een gepast proefprogramma toegepast worden.

Voor elke berekening van een verkeersteken, moet het ZC-systeem de overeenstemming waarborgen met de specificatie, de procedures voor het toetsen van de berekeningen dienen aangegeven.

De resultaten van het proefprogramma en/of de berekening zijn geldig voor een bijhorende interne productspecificatie. Deze zullen apart geregistreerd staan.

De fabrikant verzekert dat het te fabriceren product of de te fabriceren onderdelen getoetst worden aan een voldoende gedetailleerde specificatie die het mogelijk maakt om de geschiktheid voor de toepassing te beoordelen.

6.2.10 Grondstoffen- componenten

De producent moet beschikken over processen voor het nazicht van de overeenkomst van de grondstoffen of componenten met de interne productbeschrijving. Hij moet hierin de aanvaardingscriteria van de grondstoffen of componenten vastleggen, beschrijven op welke wijze hij de overeenkomst van de geleverde grondstoffen met deze criteria nagaat en de te volgen procedure vastleggen ingeval de grondstoffen niet aan deze criteria voldoen

Hij heeft hierbij de keuze tussen:

- het gebruik van door PROCERTUS erkende certificaten of conformiteitsverklaringen van de leverancier van de grondstoffen met administratief nazicht.
- een eigen door PROCERTUS aanvaarde receptieprocedure.

6.2.11 Controle tijdens de productie

De producent legt procedures vast en past deze toe teneinde te garanderen dat het productieproces en de productietoleranties de gebruiksgeschiktheid van het product verzekeren.

Daarom zal hij in zijn kwaliteitsdocumentatie een inspectie- en beproevingsplan vastleggen. Methoden, criteria en te nemen acties worden hierin gedocumenteerd.

Het inspectie- en beproevingsplan wordt uitgevoerd overeenkomstig de procedures van het ZC-systeem van de producent en de status van zijn vooruitgang is duidelijk geïdentificeerd gedurende de verschillende productiestappen.

De uitvoering van het plan en de daaruit voortvloeiende acties maken het voorwerp uit van de nodige registraties, identificaties en markeringen.

6.2.12 Behandeling en opslag

De producent past geschikte procedures voor de behandeling van de producten toe en beschikt over geschikte opslagruimten en -voorzieningen om aantasting van de productconformiteit of schade aan het product te voorkomen zolang het zich onder zijn verantwoordelijkheid bevindt.

6.2.13 Controle op het eindproduct

De producent legt procedures vast om te verzekeren dat het eindproduct overeenstemt met de opgelegde eisen.

De controles worden gedocumenteerd en bevatten ten minste de te bepalen kenmerken, de gebruikte methoden, de minimumfrequenties, de toepasselijke criteria en de te ondernemen acties.

De controles bevatten minstens de elementen aangegeven in §6.1.

6.2.14 Voorraadbeheer en expeditie

De producent beschikt over een procesbeschrijving voor zijn voorraadbeheer en expeditie waarin onder andere opgenomen is op welke wijze de vrijgave van de producten beheerst wordt.

6.2.15 Markering en naspeurbaarheid

De procedures van het ZC-systeem verzekeren dat alle producten, onderdelen of componenten correct geïdentificeerd, gemarkeerd en naspeurbaar zijn.

De identificatiecodes die hij daarin vermeldt, laten toe de naspeurbaarheid naar de overeenkomstige productiegegevens te verzekeren waaronder minstens de elementen opgenomen in §6.1.

6.2.16 Beheer van niet-conforme producten en correctieve maatregelen

Indien de producten een beproevingsresultaat geven dat niet voldoet aan de eisen, bepaalt de producent onmiddellijk de betrokken partij, neemt hij passende maatregelen om de verzending van die partij te voorkomen.

De procedures van de producent leggen eveneens vast wat de acties zijn indien hij pas na levering vaststelt dat het product niet beantwoordt aan de eisen.

Dergelijke non-conformiteiten worden geregistreerd zodra zij zich voordoen en deze registers worden bewaard gedurende de in de procedures van de producent vastgestelde periode.

De producent beschikt over gedocumenteerde procedures die aanzetten tot maatregelen om de oorzaak van non-conformiteiten weg te nemen en het ZC-systeem aan te passen om herhaling te voorkomen.

6.2.17 Klachtenbehandeling

De producent heeft een procedure voor de behandeling van klachten en houdt een register bij van ontvangen klachten en hun behandeling.

6.2.18 Doeltreffendheid van het ZC-systeem

De producent beoordeelt op regelmatige tijdstippen de doeltreffendheid van zijn ZC-systeem om de conformiteit van het product met de eisen te garanderen.

Hij houdt registraties bij van deze beoordelingen en van de gevolgen die hij eraan geeft.

7 GEBRUIKSPERIODE - EXTERN TOEZICHT

7.1 Algemeen

De eisen waarop de toelating voor het gebruik van het BENOR-merk zijn gebaseerd worden periodiek gecontroleerd door PROCERTUS.

Deze controles bestaan erin te verifiëren

- dat de producent beschikt over alle relevante documenten van de grondstoffen en componenten die hij heeft gebruikt,
- dat de zelfcontrole correct wordt uitgevoerd,
- dat de resultaten van de zelfcontrole correct worden geïnterpreteerd,
- dat de resultaten van de zelfcontrole overeenkomen met de eisen opgenomen in de referentiedocumenten en de specificatie,
- dat de tijdens deze zelfcontrole verkregen en geregistreerde resultaten kunnen bevestigd worden door het uitvoeren van controleproeven op producten vervaardigd onder het BENOR-merk of op controlemonsters die daartoe werden bewaard,
- dat alle maatregelen werden genomen opdat producten die reeds het BENOR-merk dragen maar die niet overeenstemmen met de specificatie, gescheiden van de conforme BENOR-producten worden opgeslagen,
- dat het technisch dossier up-to-date is en overeen stemt met de gebruikte methodes (processen) en middelen (machines),
- dat wanneer afwijkingen werden vastgesteld, correcties werden ondernomen om deze recht te zetten en corrigerende maatregelen om herhaling te voorkomen.

Deze controles worden uitgevoerd volgens de verderop aangegeven modaliteiten.

De producent neemt alle maatregelen om deze controles te vergemakkelijken; in het bijzonder informeert hij PROCERTUS over:

- de naam van de persoon die verantwoordelijk is voor het kwaliteitsbeheer,
- de datum van het opstarten van elke gewijzigde productie, d.w.z. producten die binnen de certificatie kunnen vallen maar met bepaalde wijzigingen.

Hij houdt alle resultaten van de ZC ter beschikking en in het bijzonder zorgt hij voor de beschikbaarheid van de gegevens die opgenomen zijn in §6.1. Hij verleent zijn medewerking bij elke bijkomende verificatie die de inspectie-instelling nuttig acht bij de uitvoering van zijn controle volgens onderhavig reglement.

7.2 Extern toezicht

7.2.1 Digitale nazichten

De inspectie-instelling zal op regelmatige basis steekproefsgewijze controles uitvoeren van de registers aangehaald in §6.1. Hiervan wordt minstens 2 maal per jaar een rapportage opgemaakt voor PROCERTUS.

7.2.2 Controlebezoeken

Naast de digitale nazichten vinden controlebezoeken plaats van elke productievestiging. Deze vinden plaats met volgende frequentie afhankelijk van de aard van de producten die door de onderneming uitgeleverd worden:

Frequentie controlebezoeken ter plaatse
2x / jaar

Afhankelijk van de complexiteit van de productie en de vaststellingen bij de controles kan PROCERTUS beslissen om dit aantal te wijzigen, het aantal reguliere controlebezoeken ter plaatse kan echter niet meer dan 4 per jaar zijn.

Indien de producent in het kader van de CE-markering een beroep doet op PROCERTUS, kan een controlebezoek ter plaatse gecombineerd worden met de audit van de FPC.

7.2.3 Controleproeven

De controleproeven bestaan erin dat de inspectie-instelling producten bemonstert bij de producent om te laten beproeven. De geselecteerde producten zijn representatief voor de productie.

De tabel hieronder bepaalt de uit te voeren monsternemingen en proeven. De proeven worden uitgevoerd in het laboratorium van de producent in het bijzijn van de inspectie-instelling of in een erkend controlelaboratorium aan de hand van de proefaanvraag opgesteld door de inspectie-instelling. De proeven mogen in mindering gebracht worden van de proeven die uitgevoerd worden in het kader van de zelfcontrole.

Beeldvlakmateriaal:

Min. aantal monsters	Proeven	Criteria
3 per type film per controlebezoek	Kleurcoördinaten en retroreflectie	Overeenstemmend met de referentiedocumenten en de specificatie van de klant

Bord:

Min. aantal monsters	Proeven	Criteria
1 per controlebezoek	Trekproef, chemische analyse, bevestiging verstijvingsprofiel, plaatdikte, dikte en hechting van de verflaag, kleurcoördinaten	Overeenstemmend met de referentiedocumenten en de specificatie van de klant

Aluminium plaat²:

Min. aantal monsters	Proeven	Criteria
1 per controlebezoek	Trekproef, chemische analyse	Overeenstemmend met de referentiedocumenten en de specificatie van de klant

Steunpalen:

Min. aantal monsters	Proeven	Criteria
1 per controlebezoek	Trekproef, chemische analyse, doorsnede, dikte en hechting deklagen, kleurcoördinaten	Overeenstemmend met de referentiedocumenten en de specificatie van de klant

8 REGELS VOOR DE MARKERING

8.1 Etikettering

Elk product moet voorzien worden van een geldig etiket met het BENOR-logo, het identificatienummer van de producent, de referentie naar de PTV 662 en de vermelding van het type beeldvlak. Indien dit niet mogelijk is door de aard van het product, mag het BENOR-logo ook aangebracht worden op de verpakking. Indien dit laatste evenmin mogelijk is, mag dit aangebracht worden op de begeleidende documenten.

De informatie die het BENOR-logo, het identificatienummer van de producent en de referentie naar de PTV 662

² Vervangt de overeenkomstige proeven op een bord.

vergezelt mag ook aangebracht worden door middel van een QR-code.

Het BENOR-logo is duidelijk gescheiden aangebracht van de CE-markering.

8.2 Leverbonnen

De leverbonnen van de BENOR-producten vermelden de volgende elementen:

- Het BENOR-logo, het identificatienummer van de producent en de referentie naar de PTV 662
- Naam en adres van de producent
- Naam en adres van de klant
- Eenduidige verwijzing naar de bestelling en de individuele specificatie, waaronder het type beeldvlak
- Opsomming van de geleverde producten met het gebruik van het BENOR-merk
- Aanduiding van de geleverde producten die niet onder de BENOR-certificatie vallen
- Verklaring van overeenstemming van de met BENOR-merk geleverde producten met de individuele specificatie:
"Voor alle producten met BENOR-merk wordt de overeenkomst met de bestelling en PTV 662 bijkomend nagegaan"

8.3 Declassering

Producten met tekortkomingen of producten die niet zijn opgenomen in het certificaat mogen geen BENOR-merkteken dragen en mogen derhalve ook niet als BENOR gecertificeerd uitgeleverd worden. Deze producten dienen fysiek gescheiden te worden van producten waarop het BENOR-merkteken is aangebracht.

9 ACTIES IN GEVAL VAN NIET-CONFORMITEITEN

Indien de producent de regels van de certificatie-overeenkomst of van dit toepassingsreglement niet eerbiedigt, kan de certificatie worden opgeschort of ingetrokken, of kunnen andere sancties getroffen worden naargelang van de ernst van de vastgestelde niet-conformiteiten. Deze sancties kunnen bestaan uit (zonder limitatief te zijn):

- het uitvoeren door de inspectie-instelling van extra monsternamen voor beproeving in een extern laboratorium
- het verhogen van de frequenties van interne controles op het eindproduct en/of aspecten van grondstoffen en/of productieparameters
- het uitvoeren door de inspectie-instelling van extra controles
- Het verhogen van de frequentie van de door de inspectie-instelling uit te voeren controlebezoeken
- het verhogen van het aantal door de inspectie-instelling uit te voeren monsternamen voor beproeving in een extern laboratorium
- het uitvoeren van extra controlebezoeken aan werven ten gevolge van klachten indien de klacht gegrond verklaard is
- het opleggen van een verbod van autonome levering van producten onder het BENOR-merk
- het opschorten of intrekken van het certificaat.

De beslissingen over te nemen sancties worden steeds genomen door het certificatiecomité. Indien de sancties leiden tot extra uitvoerende taken, zullen de vergoedingen aangerekend worden aan de tarieven van de betreffende reguliere taken.

Ingeval van opschorting of intrekking verbindt de producent zich er toe voor alle producten, waarop de opschorting of intrekking betrekking heeft, het merk te verwijderen. Het gebruik van de certificatie mag slechts hervat worden na schriftelijke bevestiging van gunstig advies van PROCERTUS.

10 PROEFMETHODEN

De geldende proefmethode zoals vastgelegd in de PTV worden toegepast.

In het kader van de zelfcontrole kunnen alternatieve proefmethoden worden gebruikt, op voorwaarde dat de alternatieve methoden aan het volgende voldoen:

- er moet een verband aangetoond zijn tussen de resultaten van de referentie proefmethode en de resultaten van de alternatieve test; en
- de informatie waarop het verband is gebaseerd moet beschikbaar zijn.

11 HISTORIEK VAN DE HERZIENINGEN

Herziening 0

- Creatie

BIJLAGEN BIJ DIT TOEPASSINGSREGLEMENT

BIJLAGE A Proefprogramma (proeven of berekening)

Kenmerken	Bepalingswijze	Criterium	Frequentie
Beeldvlak:			
Kleurcoördinaten bij daglicht & luminantiefactor voor en na verwerking	Beproeving volgens PTV 662 en/of documentair nazicht	PTV 662 en documenten van de opdracht	Bij elk nieuw product, bij significante wijziging van grondstof of productieproces
Retroreflectie			
Slagvastheid			
Doorboringen			
Antigraffitisystemen			
Bord:			
Belastingen	Beproeving volgens PTV 662 of berekening volgens Eurocode en EN 12889	PTV 662 en documenten van de opdracht	Bij elk nieuw product, bij significante wijziging van grondstof of productieproces
Vervormingen			
Corrosiebestendigheid	Beproeving volgens PTV 662		
Omranding	Visueel		
Steunpalen:			
Constructieve aspecten	Beproeving volgens PTV 662 of berekening volgens Eurocode en EN 12889	PTV 662 en documenten van de opdracht	Bij elk nieuw product, bij significante wijziging van grondstof of productieproces
Corrosiebestendigheid	Beproeving volgens PTV 662		
Gedrag bij aanrijding door een voertuig (passieve veiligheid))	Evaluatie volgens EN 12767		

BIJLAGE B Kalibraties (indien van toepassing)

Uitrusting	Methode	Eisen	Frequentie	Niveau
Rolmeter	Visuele controle leesbaarheid	klasse II (K.B. 14/04/1977)	1x/jaar	(3)
Schuifmeter / dieptemeter	Kalibratie met behulp van ijkmaten op minimum 2 relevante meetpunten	$\pm 0,1$ mm	1x/6 maanden	(1) (2) (3)
Ijkmaat	Kalibratie	EN ISO 3650	Initieel + 1x/5 jaar Geldig certificaat	(1) (2)
Laagdiktemeter	Vergelijken met de gecertificeerde standaarden		1x/maand 1x/jaar	(4) (3)
Ruitjesmessen	Visuele controle		1x/jaar	(3)
Momentsleutel	ISO 6789-2	Volgens ZC	1x/2 jaar	(1) (2) (4)
Colorimeter	Vergelijken met de gecertificeerde standaarden	CIE 15	1x/maand 1x/jaar	(4) (3)
Retroreflectometer	Vergelijken met de gecertificeerde standaarden	CIE 54.2	1x/maand 1x/jaar	(4) (3)

De kalibraties worden uitgevoerd door:

(1) een extern laboratorium:

- zoals het nationaal instituut voor de metrologie, verantwoordelijk voor het behoud van de standaarden van meeteenheden;
- geaccrediteerd door BELAC of een ander lid van EA;
- bij gebrek hieraan, aanvaard door PROCERTUS voor de kalibratie van de apparaten in kwestie;

(2) de leverancier van de meetapparaten (*);

(3) de fabrikant zelf onder toezicht van de inspectie-instelling en volgens een procedure beschreven in het technisch dossier (*);

(4) de fabrikant zelf volgens een procedure beschreven in het technisch dossier (*).

(*) op voorwaarde dat de betrokken personen de naspeurbaarheid van hun kalibraties kunnen aantonen, onder andere door in het bezit te zijn van geldige certificaten voor hun standaarden van meeteenheden.