



Organisme voor de Controle van Betonstaal

Vereniging zonder winstoogmerk

Arianelaan 5

B 1200 BRUSSEL

www.ocab-ocbs.com

TOEPASSINGSREGLEMENT	TRA	271
	Herz. 4	1998/11

TRA 271/4 1998

TOEPASSINGSREGLEMENT

VAN HET BENOR-MERK

IN DE SECTOR VAN

DE STAALPRODUCTEN

VOOR GEWAPEND BETON

Controlemodaliteiten toepasselijk op de

Gebruikers van het Merk - DRAADTREKKERIJEN

HERZIENING 4

Goedgekeurd door het Comité van het Merk

Goedgekeurd en geregistreerd door het Belgische Instituut voor Normalisatie
op 23/11/1998 onder nummer 3001/1080

TOEPASSINGSREGLEMENT

VAN HET BENOR-MERK

IN DE SECTOR VAN

DE STAALPRODUCTEN

VOOR GEWAPEND BETON

CONTROLEMODALITEITEN TOEPASSELIJK OP DE

"GEBRUIKERS VAN HET MERK" - DRAADTREKKERIJEN

A ONDERZOEK VOORAFGAAND AAN HET VERLENEN VAN DE MACTHIGING TOT GEBRUIK VAN HET BENOR-MERK.

A.1 Algemeen.

A.1.1 Beginsel.

De overeenstemming van de producten met de voorschriften van NBN A 24-301 en -303 en van het normatief document OCBS-PTV 303 ⁽¹⁾ wordt nagegaan door een onderzoek dat het verlenen van de machtiging tot gebruik van het Benor-merk voorafgaat.

Dit voorafgaandelijk onderzoek heeft tot doel na te gaan of de producent de producten, waarvoor hij de machtiging tot gebruik van het merk van overeenkomst vraagt, kan vervaardigen, en of hij een regelmaat voor de eigenschappen van deze producten bij courante vervaardiging kan handhaven.

Producten geleverd op rol en producten geleverd als draadstaven worden als verschillende producten beschouwd.

A.1.2 Voorafgaand onderzoek.

Het voorafgaand onderzoek steunt op de gewone controleproeven verricht door de diensten van de producerende fabriek, en op aanvullende proeven verricht door het sectororganisme of door zijn mandataris ⁽²⁾.

A.1.3 Willekeurige monsterneming.

Het sectororganisme ontleent zo mogelijk op een willekeurige wijze uit de beschikbare producten het aantal monsters voorzien voor de controle (zie A.1.6).

Deze beschikbare producten zijn alle afkomstig van de installaties die voor de vervaardiging van deze producten voorzien zijn.

A.1.4 Vereisten.

Er moet nagegaan worden of de gespecificeerde eigenschappen beantwoorden aan de criteria bepaald in hogervermelde normen en uitgelegd in B2 en B3 van onderhavig document.

(1) Ter vereenvoudiging wordt verder in de tekst met “norm(en)” de meest recente versie bedoeld van de normen NBN A 24-301 en A 24-303, addendum inbegrepen, evenals het normatief document OCBS-PTV 303.

(2) Ter vereenvoudiging wordt verder in de tekst met “sectororganisme” ook zijn mandataris evenals het controlelichaam en zijn mandataris bedoeld, zoals bepaald in het kwaliteitshandboek van het OCBS.

A.1.5 Het merken en de identificatie.

De geribde draden vertonen, conform normatief document PTV 303, een walsmerk dat toelaat de oorsprong en de staalsoort te identificeren. De producent deelt zijn gekozen walsmerk mee aan het sectororganisme ; dit walsmerk is ook opgenomen in de verscheidene verzendingsborderellen. Bovendien wordt elke rol of bundel draadstaven voorzien van een etiket met de nominale diameter van de draad (cfr. NBN A24-301 - § 5.2.3.) en met een identificatienummer teneinde de naspeurbaarheid van de zelfcontrole te verzekeren (zie B.1.4).

A.1.6 Aanbieding en monsterneming.

A.1.6.1

De producent omschrijft voor welke producten en voor welke diameters per product hij de machtiging tot gebruik van het Benor-merk aanvraagt.

Voor de controle van de mechanische en geometrische eigenschappen biedt de producent het sectororganisme een hoeveelheid materiaal aan in de staat waarin zij de fabriek verlaten en volgens de volgende aanwijzingen :

1. Bij het onderzoek voor het verlenen van een eerste machtiging tot gebruik van het Benor-merk voor draad op rollen:
 - omvat het product 4 of meer verschillende diameters dan duidt het sectororganisme 3 diameters aan, verdeeld over het ganse gamma diameters, voor de monsterneming. Per aangeduide diameter biedt de producent minstens 30 rollen aan.
 - omvat het product 3 of minder verschillende diameters dan worden alle diameters aangeboden; de hoeveelheid is zoals hiervóór beschreven.
2. Bij het onderzoek voor het verlenen van een eerste machtiging tot gebruik van het Benor-merk voor draad onder de vorm van staven:
 - a. zijn de draadstaven afkomstig van rollen uit eigen productie, die reeds genieten van het Benor-merk, dan beperkt het voorafgaand onderzoek zich tot de gewone controleproeven, verricht door de diensten van de producerende fabriek.
 - b. zijn de draadstaven afkomstig van rollen die niet genieten van het Benor-merk en/of die afkomstig zijn van een andere producent, dan geldt de procedure onder 1. hiervóór, waarbij de hoeveelheid aangeboden materiaal ten minste 20 ton bedraagt in plaats van 30 rollen.
3. Wanneer de producent voor een reeds erkend product de toekenning vraagt voor een uitbreiding van het diametergamma, wordt de uiterste diameter aangeboden; wanneer de uitbreiding tegelijk de kleine en de grote diameters betreft, worden de beide uiterste diameters aangeboden; de hoeveelheden zijn zoals vermeld onder 1.

Het sectororganisme onttrekt uit elk van de aldus aangeduide diameters 30 monsters.

Elk monster is afkomstig uit een verschillende staaf of rol.

De proefstukken van op rol geleverde producten worden gericht in het laboratorium van de producent

A.1.6.2

Bij het onderzoek voor het verlenen van een eerste machtiging tot gebruik van het Benor-merk wordt elk monster verdeeld in drie delen : het eerste deel is bestemd voor de controle in het fabriekslaboratorium, het tweede deel van één reeks van 30 monsters wordt gezonden naar het laboratorium aangeduid door het sectororganisme, het derde deel van alle monsters en de resterende tweede-delen worden als reserve bewaard. Elk deel moet voldoende lang zijn om de controle mogelijk te maken van :

- de conventionele dwarsdoorsnede ;
- de vorm van het oppervlak ;
- de eigenschappen bij trek ;
- het heen- en terugbuigen ;
- de eventuele scheikundige analyse (zie A.1.8).

De fabriek verricht, in tegenwoordigheid van het sectororganisme, de hiervóór opgesomde controles op de 30 stukken van elke gekozen diameter. Het door het sectororganisme aangeduide laboratorium verricht op zijn beurt de trekproef op de 30 desbetreffende stukken. De proeven worden uitgevoerd volgens de voorschriften van de normen.

Voor producenten die reeds over een machtiging tot gebruik van het Benor-merk beschikken, geldt algemeen dat proeven in een door het sectororganisme aangeduid laboratorium slechts éénmaal per jaar worden uitgevoerd.

A.1.7 Machines voor trekproeven.

De machines voor de trekproeven van de twee laboratoria moeten beantwoorden aan § 9 van de norm NBN EN 10.002-1 (1992).

Met name :

- moet de machine bij het meten van de kracht tot klasse 1 behoren ;
- moet de rekmeter behoren tot klasse 1 bij het bepalen van de conventionele elasticiteitsgrens bij 0,2% ; voor de overige karakteristieken en met name bij de bepaling van de totale rek bij maximale belasting mag hij behoren tot klasse 2.

De kalibratie van de trekbank wordt uitgevoerd volgens NBN EN 10.002 - 2 (1992).

De rekmeter wordt gekalibreerd volgens NBN EN 10.002 - deel 4 (1995).

De kalibraties worden uitgevoerd door een van het laboratorium onafhankelijke instelling aanvaard door het sectororganisme. Zij mogen niet ouder zijn dan één jaar.

A.1.8 Scheikundige eigenschappen.

De producent moet beschikken over de analysecertificaten van de half-afgewerkte producten. De uitslag van die analyse moet voldoen aan de specificatie "analyse op gietlading" van de norm.

A.1.9 Machtiging tot gebruik van het Benor-merk.

De machtiging tot gebruik van het Benor-merk mag slechts toegestaan worden nadat het voorafgaandelijk onderzoek voltooid is.

A.2 Beoordeling van de uitslagen.

De uitslagen van de fabriek moeten enerzijds voldoen aan A.2.1, A.2.2 en A.2.4. Anderzijds moet, bij het onderzoek voor het verlenen van de machtiging tot gebruik van het Benor-merk, de statistische vergelijking voldoen aan A.2.3.

A.2.1 Meetcontroles.

Voor elk van de eigenschappen die door meting gecontroleerd worden, met name :

- 1.- de elasticiteitsgrens,
- 2.- de treksterkte,
- 3.- de verhouding $R'm / R'e$,
- 4.- de totale rek bij maximale belasting,

berekent men, per diameter, het gemiddelde m , de schatting van de standaardafwijking s , en de schatting van de karakteristieke waarde " $m-k.s$ " ⁽³⁾.

Men vergelijkt de schattingen van de karakteristieke waarden met de gespecificeerde waarden van de normen.

A.2.2 Attributieve controle.

Voor elk van de eigenschappen die attributief gecontroleerd worden, met name :

- de conventionele dwarsdoorsnede,
 - de ribhoogte ⁽⁴⁾,
 - de ribafstand ⁽⁴⁾,
 - het heen- en terugbuigen,
 - de scheikundige analyse op half-afgewerkt product of op eindproduct,
- zal men het aantal proefstukken bepalen die niet voldoen aan de eisen van de norm.

⁽³⁾ Bij $n = 30$ is de coëfficiënt k gelijk aan 2,08 (MKN 5% - risico 10%) voor de eigenschappen 1 en 2, en gelijk aan 1,66 (MKN 10% - risico 10%) voor de eigenschappen 3 en 4 (zie de tabellen van B.2.2).

⁽⁴⁾ De bepalingen van ribhoogte en ribafstand mogen, op vraag van de producent, vervangen worden door de berekening van de profielfactor f_R .

A.2.3 Vergelijking van de uitslagen van de fabrieksproeven met die van het externe laboratorium.

Voor de treksterkte en de elasticiteitsgrens gaat men over tot een statistische vergelijking van de uitslagen van de fabrieksproeven met die van het externe laboratorium door de methode van de paarsgewijze waarnemingen (zie bijlage A van OCBS-document nr 418)⁽⁵⁾.

De vergelijking moet aantonen dat de proevenreeksen statistisch identiek zijn

Indien de vergelijking aantoont dat de proevenreeksen niet statistisch identiek zijn, moeten de oorzaken ervan opgespoord worden :

- indien blijkt dat de oorzaken inherent zijn aan de controle door het fabriekslaboratorium, past dit laatste zijn proefprocedure aan en herbegint het de proeven op de monsters die in reserve gehouden werden ;
- indien blijkt dat de oorzaken inherent zijn aan het externe laboratorium of, indien de oorzaak van de verschillen niet kan worden ontdekt, oordeelt het sektor-organisme over de te nemen maatregelen.

Het organogram aan het slot van onderhavig hoofdstuk A vat de te volgen weg samen.

A.2.4 Goedkeuringsvoorwaarden.

Voor elke diameter van de productgroep, gekozen volgens de aanduidingen van A.1.6 dient aan alle eisen van de norm te worden voldaan, met name :

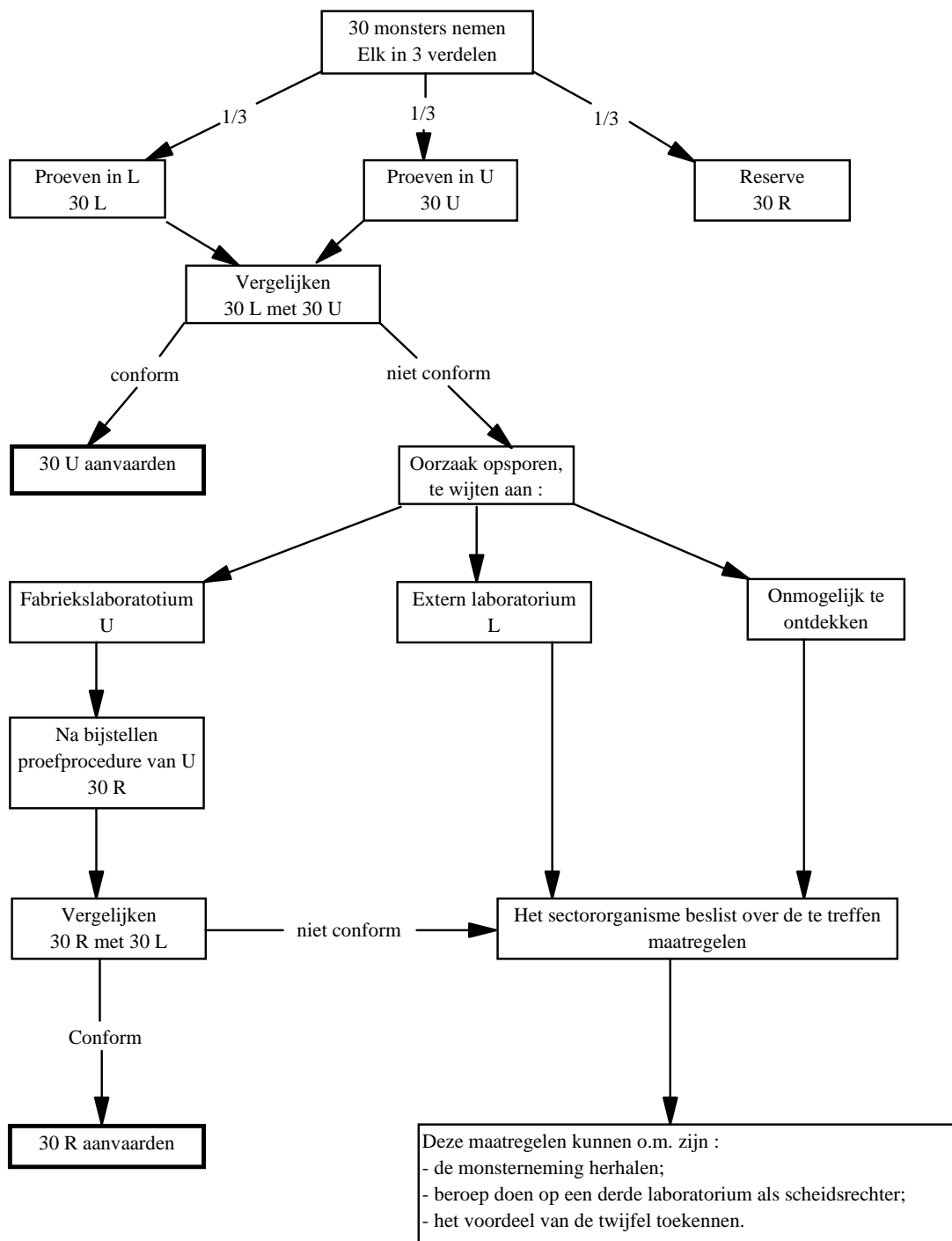
- voor de eigenschappen die door meting gecontroleerd worden moeten de waarden "m-k.s" voldoen aan de eisen van de norm ⁽⁶⁾;
- voor de eigenschappen die attributief gecontroleerd worden moet elk proefstuk voldoen;
- de vergelijking van de proevenreeksen moet aantonen dat deze statistisch identiek zijn.

⁽⁵⁾ Bij verwijzing naar een OCBS-document wordt steeds de meest recente van kracht zijnde versie bedoeld.

⁽⁶⁾ Bij $n = 30$ is de coëfficiënt k gelijk aan 2,08 (MKN 5% - risico 10%) voor de eigenschappen 1 en 2, en gelijk aan 1,66 (MKN 10% - risico 10%) voor de eigenschappen 3 en 4 (zie de tabellen van B.2.2).

Organogram voor 1 diameter

L = extern laboratorium
 U = fabriekslaboratorium
 R = reserve



B INDUSTRIËLE ZELFCONTROLE.

B.1 Algemeen.

B.1.1 Controlemiddelen.

De producent moet beschikken over de controlemiddelen waarmee, tijdens de vervaardiging van het (de) product(en) waarvoor hij de machtiging tot gebruik van het Benor-merk bekomen heeft, kan worden nagegaan of aan de eisen van de desbetreffende normen voldaan wordt voor het geheel van zijn productie die de erkende merktekens draagt (zie A.1.5).

B.1.2 Monsternemingen en proeven (per product).

In ieder geval vereist de statistische verwerking dat men tenminste over 30 proefuitslagen beschikt binnen éénzelfde diameter van een al dan niet continue productie van de laatste drie maanden.

Daatoe neemt de producent:

- a) per 20 t producten met dezelfde nominale diameter, tenminste één monster om de proeven voorzien in de norm uit te voeren, met name :
 - de trekproef ;
 - de heen- en terugbuigproef ;
 - de meting van de conventionele dwarsdoorsnede.

De monsternemingen moeten gelijkmatig verdeeld worden over de van de merktekens voorziene producties a rato van ten hoogste één monsterneming per staaf of per rol.

- b) per maximum 100 t producten van dezelfde nominale diameter, tenminste één monster om de controle op de vorm van het oppervlak uit te voeren.

De proeven worden uitgevoerd volgens de normen.

B.1.3 Scheikundige analyse.

B.1.3.1 Analysemethode en -toestel.

De methode en het toestel gebruikt voor de scheikundige analyse moeten uitslagen geven die representatief zijn voor het product, welke ook de structurele heterogeniteit van dit laatste is.

B.1.3.2 Scheikundige analyse op half-afgewerkte producten.

De draadtrekker moet voor alle half-afgewerkte producten beschikken over een analysecertificaat per gietlading. Bovendien moeten alle half-afgewerkte producten gemerkt worden met aanduiding van de overeenstemmende gietlading.

B.1.3.3 Scheikundige analyse op eindproduct.

De draadtrekker hoeft geen scheikundige analyse uit te voeren op het eindproduct; nochtans kan het sectororganisme tijdens zijn periodieke bezoeken controles uitvoeren tegelijkertijd met de ijking van de apparatuur voor de scheikundige analyse. Als de producent niet beschikt over de nodige apparatuur, kan de scheikundige analyse op zijn kosten gevraagd worden in een extern laboratorium.

B.1.4 Registratie en verwerking van de uitslagen van de zelfcontrole.

Al de uitslagen van de controles worden genummerd en geregistreerd. Het nummeren van de proeven is gerelateerd aan de productienummers en aan de productidentificatie (zie A.1.5) teneinde de naspeurbaarheid te bewerkstelligen. Er wordt een register gebruikt met bladzijden die door het sectororganisme vooraf genummerd en geparafeerd werden. Het register mag uit losse bladen bestaan. Wanneer de controledienst van de fabriek een stelsel van continue nummering van de proefuitslagen of een informaticasysteem gebruikt, is het register met vooraf genummerde en geparafeerde bladzijden niet noodzakelijk. De wijze van nummering moet alle waarborgen bieden en aanvaard zijn door het sectororganisme.

De uitslagen worden gedurende minstens 10 jaar bewaard door de producent.

De uitslagen worden statistisch verwerkt door de producent en worden overgemaakt aan het sectororganisme binnen de dertig dagen einde maand. De producent mag bij deze statistische verwerking de uitslagen verwijderen die afkomstig zijn van uit de handel teruggetrokken producten (zie B.4) en ook bepaalde afwijkende te gunstige uitslagen (zie B.2.2). Hij moet er de nota's met betrekking tot de ontstane problemen en hun oplossingen aan toevoegen (zie B.3.2).

B 2 Statistische meetcontrole.

Deze controle wordt toegepast voor de bepaling van :

1. de treksterkte ;
2. de elasticiteitsgrens ;
3. de verhouding R'_m/R'_e ;
4. de totale rek onder maximale belasting.

B.2.1 Beginsel.

De verwerking van de proefuitslagen gebeurt met behulp van statistische methoden, waarbij:

- het marginaal kwaliteitsniveau (MKN) 5% bedraagt, gepaard aan een risico van 10%, voor de eigenschappen 1 en 2 (R'_m , R'_e).
- het marginaal kwaliteitsniveau (MKN) 10% bedraagt, gepaard aan een risico van 10%, voor de eigenschappen 3 en 4 (verhouding R'_m/R'_e en A_{gt}).

B.2.2 Statistische verwerking van de proefuitslagen

De statistische verwerking van de proefuitslagen moet maandelijks gebeuren per product afkomstig van de productie van eenzelfde diameter tijdens de laatste drie maanden.

Het staat de producent nochtans vrij zijn productie in verschillende homogene partijen te verdelen. In dit geval moet deze indeling duidelijk voorgesteld worden in de documenten van statistische beoordeling die hij voor nazicht voorlegt aan het sectororganisme.

Men bepaalt uit de n beschikbare uitslagen van elke onderzochte eigenschap het rekenkundig gemiddelde m en de schatting van de standaardafwijking s .

De schatting “ $m - ks$ ” van de karakteristieke waarde wordt berekend.

Wanneer deze waarde niet voldoet aan de gespecificeerde waarde, mag de producent ten hoogste de helft van de voor de bewuste controle geleverde waarden verwijderen, mits dit te doen volgens de gerangschikte waarden beginnend met de meest gunstige, en mits “ $m_i - k_i \cdot s_i$ ” te berekenen.

Wanneer deze nieuwe waarden nog steeds niet voldoen aan de gespecificeerde waarden, wordt het geheel van de onderzochte producten tot schroot geknipt volgens artikel 2.5.2. van het Bijzonder Reglement.

De volgende tabellen geven de aanvaardingsconstante k in functie van het aantal beschikbare uitslagen (volgens NBN ENV 10080 van 1995).

MKN 5 % ($p = 0,95$) - risico β 10 % ($1-\alpha = 0,90$)

n	k	n	k
5	3,40	30	2,08
6	3,09	40	2,01
7	2,89	50	1,97
8	2,75	60	1,93
9	2,65	70	1,90
10	2,57	80	1,89
11	2,50	90	1,87
12	2,45	100	1,86
13	2,40	150	1,82
14	2,36	200	1,79
15	2,33	250	1,78
16	2,30	300	1,77
17	2,27	400	1,75
18	2,25	500	1,74
19	2,23	1000	1,71
20	2,21	∞	1,64

MKN 10 % ($p = 0,90$) - risico β 10 % ($1-\alpha = 0,90$)

n	k	n	k
5	2,74	30	1,66
6	2,49	40	1,60
7	2,33	50	1,56
8	2,22	60	1,53
9	2,13	70	1,51
10	2,07	80	1,49
11	2,01	90	1,48
12	1,97	100	1,47
13	1,93	150	1,43
14	1,90	200	1,41
15	1,87	250	1,40
16	1,84	300	1,39
17	1,82	400	1,37
18	1,80	500	1,36
19	1,78	1000	1,34
20	1,77		1,28

B.3 Statistische attributieve controle.

Deze controle wordt toegepast voor de volgende eigenschappen :

- de conventionele dwarsdoorsnede ;
- het heen- en terugbuigen ;
- de scheikundige analyse ;
- de ribhoogte ⁽⁷⁾ ;
- de ribafstand ⁽⁷⁾.

B.3.1 Beginsel.

De verwerking van de proefuitslagen steunt op de enkelvoudige monsterneming met een marginaal kwaliteitsniveau (MKN) van 10% gekoppeld aan een risico β van 5%.

B.3.2 Verwerking van de proefuitslagen.

De verwerking van de scheikundige analyse op alle gietladingen wordt, vooraleer te produceren, uitgevoerd op basis van de gietladingsanalysecertificaten (zie B.1.3.2).

Alle resultaten moeten voldoen.

Per overige onderzochte eigenschap verwerkt men maandelijks de proefuitslagen bekomen tijdens de productie van eenzelfde diameter tijdens de laatste drie maanden. Men laat een maximum aantal onvoldoende uitslagen toe in functie van het aantal uitslagen dat nodig is om aan het criterium te voldoen, volgens onderstaande tabel.

⁽⁷⁾ De bepalingen van ribhoogte en ribafstand mogen, op vraag van de producent, vervangen worden door de berekening van de profielfactor f_R .

Van zodra er zich een aantal ontoereikende uitslagen voordoen die groter zijn dan het toegelaten maximum aantal, zal de producent ofwel het betrokken productiedeel tot schroot knippen conform artikel 2.5.2. van het Bijzonder Reglement, ofwel uit dit productiedeel (20 ton of 100 ton naargelang de proef - zie B.1.2) tenminste 5 monsters beproeven waarvan 1 uit dezelfde rol of draadstavenbundel en 4 andere op willekeurige wijze.

Het productiedeel wordt aanvaard als alle uitslagen voldoening geven; de eerste uitslag wordt niet meer behouden. In het tegengestelde geval wordt het productiedeel tot schroot geknipt.

De tekortkoming, de uitslagen van de bijkomende proeven, de vermoedelijke oorzaak, en het gegeven gevolg (correctieve maatregelen of tot schroot knippen) worden steeds genoteerd en gevoegd bij de overgemaakte uitslagen van de zelfcontrole.

Toegelaten maximum aantal uitslagen die niet voldoen	Minimaal aantal nodige uitslagen om te voldoen aan het criterium
0	29
1	46
2	63
3	78
4	92
5	106
6	119
7	132
8	145
9	158
10	170
11	182
12	195
13	207
14	219
15	231
16	243
17	255
18	267
19	279
20	291
21	303

B.4 Producten die het BENOR-merk niet mogen dragen.

Alle voorzorgen moeten worden getroffen opdat de producten die het Benor-merk niet mogen dragen, niet verward worden met deze die het Benor-merk dragen.

B.5 Klachtenregister.

Alle klachten met een technisch karakter betreffende de geleverde producten worden opgenomen in een register.

Ze worden overgemaakt aan de betrokken verantwoordelijken voor behandeling.

Het register is toegankelijk voor het sectororganisme.

C CONTROLE DOOR HET SECTORORGANISME.

C.1 Producten die zich in de producerende fabriek bevinden.

C.1.1 Algemeenheden.

De voorwaarden voor het verlenen van de machtiging tot gebruik van het Benor-merk (regelmaat bij het vervaardigen van de producten en overeenkomst van de producten die het Benor-merk voeren met de normen) worden door het sectororganisme periodiek gecontroleerd.

Deze controle gaat na:

- of de trekproefmachines en hun rekmeters in overeenstemming zijn en gekalibreerd werden volgens A.1.7 en of de laatste kalibratie niet meer dan één jaar geleden verricht werd;
- of de draadtrekker beschikt over alle analysecertificaten van de gietladingen van alle half-afgewerkte producten die hij verwerkte;
- of de industriële zelfcontrole stipt uitgevoerd wordt;
- of de uitslagen van de industriële zelfcontrole correct werden geïnterpreteerd. Hiertoe gaat het sectororganisme over tot het nazicht van de statistische verwerking van tenminste twee reeksen uitslagen per jaar;
- of de uitslagen van de industriële zelfcontrole voldoening schenken;
- of de uitslagen die tijdens deze industriële zelfcontrole bekomen en opgetekend werden, overeenstemmen met de werkelijkheid. Dit gebeurt door aanvullende proeven op producten die vervaardigd zijn onder dekking van het Benor-merk en zelfcontrole ondergaan hebben;
- of alle maatregelen getroffen werden om producten die reeds voorzien zijn van het Benor-merk, doch die geknipt moeten worden, niet op te slaan bij de producten die met de Benor-voorschriften overeenstemmen. Het bewijs van het tot schroot knippen moet spontaan aan het sectororganisme aangeboden worden;
- of, wanneer tekortkomingen vastgesteld werden, maatregelen getroffen werden om daaraan te verhelpen.

De producent treft alle schikkingen om deze controle te vergemakkelijken; zo zullen in het bijzonder aan het sectororganisme worden meegedeeld :

- de naam van de verantwoordelijke van de controlediensten van de fabriek;
- de datum waarop gestart wordt met een lichtjes gewijzigde productie, met name van producten die binnen het kader van het contract vallen, maar bepaalde geringe wijzigingen vertonen.

Hij houdt alle uitslagen van de zelfcontrole volgens B.1.3 en B.1.4 ter inzage.

Hij deelt voor elke maandelijkse periode vanaf de datum waarop de machtiging tot gebruik van het Benor-merk toegekend werd, eveneens de hoeveelheid producten mede, geleverd onder dekking van het Benor-merk, evenals de hoeveelheid tot schroot geknipte producten. Deze hoeveelheden worden onderverdeeld per producttype (rollen of draadstaven) en per diameter.

C.1.2 Periodiciteit van de controlebezoeken.

De controlebezoeken die door het sectororganisme verricht worden, hebben in beginsel viermaal per jaar plaats.

Deze periodiciteit bedraagt één keer per maand in de volgende gevallen:

- tijdens de eerste periode van 6 maanden volgend op de toekenning van de machtiging tot gebruik van het Benor-merk;
- op initiatief van het sectororganisme, wanneer de uitslagen, bekomen op de monsters genomen door het sectororganisme tijdens een periodieke controle, en deze, afkomstig van de industriële zelfcontrole, bekomen op de monsters van dezelfde partijen, een statistisch significant verschil vertonen (zie C.1.4.2), dat door de producent niet op bevredigende wijze wordt gerechtvaardigd;
- op initiatief van het sectororganisme, wanneer andere situaties het sectororganisme toelaten het kwaliteitsniveau van de producten of de regelmaat van de kwaliteit in twijfel te trekken.

C.1.3 Monsterneming.

C.1.3.1 Periodieke controle.

Tijdens zijn bezoek kiest het sectororganisme minstens één product; hij neemt 15 monsters van éénzelfde diameter uit de afgewerkte producten; ieder monster is afkomstig uit een verschillende rol of draadstaaf⁽⁸⁾; deze monsters hebben een voldoende lengte om te worden onderworpen aan de trekproef, de heen- en terugbuigproef, de meting van de conventionele dwarsdoorsnede en van de geometrische kenmerken van de ribben, en eventueel de scheikundige analyse. De kunstmatige veroudering wordt verplichtend vlak vóór de trekproef uitgevoerd in bijzijn van het sectororganisme.

De scheikundige analyse wordt beperkt tot 3 per diameter.

Wanneer geen voorraad afgewerkte producten aanwezig is gaat het sectororganisme door nazicht van de productieboeken en van de leveringsborderellen na of de voorraad werkelijk onbestaande is. Wanneer de voorraad gewoonlijk te klein is voor het nemen van 15 monsters, maakt de producent het productieprogramma met de vermoedelijke verzendingsdata over aan het sectororganisme.

C.1.3.2 Jaarlijkse verificatie.

⁽⁸⁾ Indien mogelijk wordt de monsternaming zodanig uitgevoerd dat de vergelijkingsmethode van varianties en gemiddelden tussen industriële zelfcontrole en de periodieke controleproeven op een zinvolle manier kan toegepast worden.

Eens per jaar, ter gelegenheid van één van zijn bezoeken, kiest het sectororganisme 15 monsters en laat die in twee gelijke delen knippen. De eerste helft ondergaat de proeven in het fabriekslaboratorium in het kader van het periodiek nazicht volgens C.1.3.1, het andere gedeelte wordt voor uitvoering van de trekproef gestuurd naar een extern laboratorium dat door het sectororganisme aangeduid wordt.

Voor producenten, die over een machtiging tot gebruik van het Benor-merk beschikken voor meerdere producten, geldt algemeen dat proeven in een door het sectororganisme aangeduid laboratorium slechts éénmaal per jaar worden uitgevoerd.

C.1.4 Proeven en beoordeling van de uitslagen.

C.1.4.1 Proeven.

In aanwezigheid van het sectororganisme verricht het laboratorium van de producerende fabriek de trekproeven en de heen- en terugbuigproeven op de 15 proefstukken en meet de vorm van het oppervlak op ten minste 5 van de 15 proefstukken.

De monsters voor de eventuele scheikundige analyse worden gecontroleerd in een laboratorium gekozen door de draadtrekker en erkend door het sectororganisme. De ijking van de daartoe gebruikte toestellen wordt eveneens gecontroleerd met behulp van typemonsters (zie A.1.9).

C.1.4.2 Beoordeling van de uitslagen.

C.1.4.2.1 Periodieke controle.

De beoordeling van de proefuitslagen bij de trekproef bestaat erin:

1. de uitslagen van de elasticiteitsgrens R'_e en van de treksterkte R'_m te vergelijken met diegene bekomen tijdens de industriële zelfcontrole van de desbetreffende productie. Hiertoe wordt bijlage B van OCBS - document nr. 418 toegepast.
2. Bovendien moeten de proefuitslagen van R'_e en R'_m aan de volgende vereiste voldoen:
 - ofwel: elke individuele waarde is groter dan de gespecificeerde karakteristieke waarde;
 - ofwel: de gemiddelde waarde van R'_e en van R'_m is groter dan de gespecificeerde karakteristieke waarde vermeerderd met 10N/mm^2 , en alle individuele waarden zijn groter dan 95 % van de gespecificeerde karakteristieke waarde.
3. Verhouding R'_m/R'_e en de totale rek bij maximale belasting A_{gt} :
de gemiddelde waarde is groter dan de gespecificeerde waarde.

Al de uitslagen van de conventionele dwarsdoorsnede S, de heen- en terugbuigproef, van de ribhoogte⁽⁹⁾, van de ribafstand⁽⁹⁾ en van de eventuele scheikundige analyse moeten voldoen aan de norm.

C.1.4.2.2 Jaarlijkse controles in een extern laboratorium.

⁽⁹⁾ De bepalingen van ribhoogte en ribafstand mogen, op vraag van de producent, vervangen worden door de berekening van de profielfactor f_R .

Voor de uitslagen van de treksterkte en van de elasticiteitsgrens bekomen in het extern laboratorium, bestaat de beoordeling erin na te gaan bij middel van de methode van de paarsgewijze waarnemingen (zie bijlage A van OCBS - document nr. 418) of er overeenkomstigheid is tussen deze uitslagen en diegene die bekomen zijn door het fabriekslaboratorium op de proefstukken, herkomstig van dezelfde monsters.

Bij wijze van inlichting interpreteert men de uitslagen van R'_e , R'_m , R'_m/R'_e , A_{gt} en de conventionele dwarsdoorsnede volgens C.1.4.2.1.

C.1.5 Controleverslag.

De uitslagen van de controle moeten bij elk bezoek opgenomen worden in een verslag.

Dat verslag moet de volgende inlichtingen bevatten:

- a) producent en fabriek;
- b) identificatie van de producten;
- c) gegevens over de monsterneming;
- d) uitslagen van de proeven verricht in bijzijn van het sectororganisme en overeenkomende uitslagen van de industriële zelfcontrole;
- e) algehele beoordeling;
- f) plaats en datum;
- g) handtekeningen.

Dit verslag wordt desgevallend later aangevuld met een kopie van het verslag van de trekproeven, uitgevoerd in een extern laboratorium.

Dit verslag moet gedurende een periode van ten minste 10 jaar bewaard blijven bij de producent en bij het sectororganisme.

C.2 Producten die het Benor-merk voeren en zich buiten de producerende fabriek bevinden.

C.2.1 Controles verricht op initiatief van het sectororganisme.

C.2.1.1 Principe.

Het sectororganisme mag, zo het dit nodig acht, monsters nemen in de magazijnen van de stockhouders-verdelers of van de vlechters-verdelers, of op een bouwplaats, om na te gaan of de producten die daar opgeslagen zijn en die geacht worden het Benor-merk te voeren, inderdaad voldoen aan de eisen van de desbetreffende Belgische normen.

Enkel voor wat de mechanische proeven betreft, worden zij uitgevoerd volgens het vooraf gemaakt akkoord, hetzij in een door het sectororganisme aangeduid laboratorium, hetzij, in zijn aanwezigheid, in het fabriekslaboratorium.

C.2.1.2 Uitvoeringsmodaliteiten.

De genomen monsters worden genummerd en in 3 gelijke delen geknipt. Eén reeks wordt beproefd in een laboratorium zoals bepaald in C.2.1.1. De twee overige reeksen worden bewaard voor eventuele bijkomende proeven bij de producent of bij een tweede extern laboratorium.

Het sectororganisme noteert bij de monsterneming de merktekens, neemt copie van alle documenten die betrekking hebben op de gecontroleerde producten. Het bewaart de betrokken etiketten teneinde zonodig de zelfcontroleproeven terug te kunnen vinden.

De proefuitslagen worden meegedeeld aan de producent. Bij tekortkomingen of onregelmatigheden verzoekt men hem zich binnen een gestelde termijn te verantwoorden.

De proeven vallen ten laste van de producent als er tekortkomingen of onregelmatigheden vastgesteld worden.

Bij vaststelling van inbreuk op de voorschriften van het Algemeen Reglement van 13 juni 1990 of van het Bijzonder Reglement, wordt de procedure van artikel 32 van het Algemeen Reglement van 13 juni 1990 toegepast door het OCBS op de gebruiker van het merk.

Bij vastgesteld bedrog, behoudt het OCBS zich het recht voor de verantwoordelijke van het bedrog voor het gerecht te dagen.

C.2.2 Controles verricht door het sectororganisme bij externe klacht.

Het sectororganisme voert tegensprekelijk één of meer monsternemingen uit in de producten die het voorwerp uitmaken van een geschil; de producent of zijn Belgische vertegenwoordiger en de verdeler worden hierbij behoorlijk uitgenodigd.

De proeven worden uitgevoerd op derdedelen van de proefstukken tijdens de gewone periodieke controlebezoeken in het fabriekslaboratorium én in een extern laboratorium. Het derde derdedeel wordt bewaard voor eventuele bijkomende proeven.

De eventuele scheikundige analyse op product wordt uitgevoerd in een in gemeen overleg gekozen laboratorium. De methode en de apparatuur moeten een uitslag geven die representatief is voor het gemiddelde van het product, wat ook de heterogene structuur van dit laatste zij.

De proefuitslagen worden meegedeeld aan de producent. Bij tekortkomingen of onregelmatigheden verzoekt men hem zich binnen een gestelde termijn te verantwoorden.

Na het nemen van een beslissing worden de besluiten van de beslissingsorganen meegedeeld aan de producent, aan de aanklager en aan de controle-organismen.

De proeven vallen ten laste van de producent als er tekortkomingen of onregelmatigheden vastgesteld worden.

Bij vaststelling van inbreuk op de voorschriften van het Algemeen Reglement van 13 juni 1990 of van het Bijzonder Reglement, wordt de procedure van artikel 32 van het Algemeen Reglement van 13 juni 1990 toegepast door het OCBS op de gebruiker van het merk.

Bij vastgesteld bedrog, behoudt het OCBS zich het recht voor de verantwoordelijke van het bedrog voor het gerecht te dagen.

C.2.3 Controles verricht op initiatief van een gebruiker.

Welke ook de uitslag van de proeven moge zijn, de kosten ervan vallen uitsluitend ten laste van de gebruiker die er eenzijdig het initiatief toe genomen heeft.

De gebruikers die zich benadeeld achten, mogen hun gegronde klacht bij het OCBS indienen.

Binnen de kortste termijn spreekt het OCBS zich uit over de ontvankelijkheid van de klacht en beslist eventueel controles en proeven te verrichten. Het OCBS past dan de procedure C.2.2 toe als de betwiste producten nog beschikbaar zijn, of de procedure C.2.1 in het tegenovergestelde geval.

OPMERKING :

Om de toekenning van de machtiging tot gebruik van het Benor-merk te bekomen, moet een exemplaar van dit document, behoorlijk ondertekend en voorzien van de met de hand geschreven vermelding "Gelezen en goedgekeurd" naar het OCBS teruggestuurd worden, aangezien het integraal deel uitmaakt van de overeenkomst.