



OPAC EN12899-00

Toepassingsreglement voor de Conformiteitsattestering volgens EN12899 Herziening 00

Goedgekeurd door BT3 op 20081121, door Raad van Bestuur op 20081212

Toepassingsreglement voor het Overeenstemmingsattest van Permanente verticale verkeerstekens overeenkomstig de Bijlage ZA van EN 12899-1

1	Toepassingsgebied van het document	3
2	De systemen van Verklaring van overeenstemming op het gebied van BPR	4
2.1	Onderliggende principes	4
2.2	Methodes van conformiteitcontrole	4
2.2.1	Typeonderzoek (ITT)	4
2.2.2	Steekproefsgewijze controle (SC)	5
2.2.3	Productiecontrole in de fabriek (FPC)	5
2.3	Systemen van verklaring van overeenstemming	5
2.4	Systeem 1	5
2.4.1	Taken en basis voor de CE-markering	5
2.4.2	Specificiteiten	6
3	Hoofdaspecten in Annex ZA van EN 12899-1	7
3.1	Clausules van deze Europese Norm die de bepalingen van de Europese Bouwproductenrichtlijn behandelen	7
3.2	Systemen voor de verklaring van overeenstemming van producten	8
3.2.1	Algemeen	8
3.2.2	Stappen van de overeenstemmingscontrole	8
3.3	CE-conformiteitscertificaat	11
3.4	Conformiteitsverklaring	12
3.5	CE-markering en etikettering	12
3.5.1	Informatie	12

3.5.2	Voorbeeld van CE-markering	13
4	Productiecontrole in de fabriek.....	14
4.1	Algemeen	14
4.2	Productiecontrolesysteem.....	15
4.2.1	Procedures.....	15
4.2.2	Statistische conformiteitscontrole	18
4.3	Registratie	18
4.4	Behandeling van afwijkende producten	18
4.5	Naspourbaarheid en markering	19
4.6	Personeel	19
4.7	Uitrusting	19
4.8	Ontwerpproces.....	20
4.9	Grondstoffen en onderdelen	20
4.10	Controles en proeven tijdens de fabricage	20
4.11	Behandeling, opslag en verpakking.....	20
4.12	Kwaliteitsproeven op het eindproduct.....	20
5	Taken voor de genotificeerde instelling.....	21
6	Typeonderzoek.....	21
6.1	Algemeen	21
6.1.1	Inleiding.....	21
6.1.2	Gebruik van eerder verkregen gegevens	22
6.1.3	Behandeling van berekende waarden en ontwerp	22
6.1.4	Monsterneming	23
6.1.5	Beproeving- en conformiteitscriteria	23
6.1.6	Registratie.....	23
6.2	Vaste verkeersborden en onderdelen.....	23
6.2.1	Producten en componenten.....	23
6.2.2	Te beproeven producten en/of monsters voor vaste verkeersborden en onderdelen daarvan 23	
6.2.3	Identificatie.....	25
6.2.4	Specifieke eisen, Overeenkomstigheid met EN 12899-1.....	25
7	Initiële inspectie van de fabriek	26
7.1	Inspectie van een nieuwe fabriek.....	26
7.2	Inspectie van een bestaande fabriek	27
7.3	Criteria voor de beoordeling van het productiemateriaal	27
7.4	Criteria voor de beoordeling van laboratoria.....	27
7.5	Verslagen	28
8	Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek	28

8.1	De taken van de inspectie.....	28
8.2	Frequentie van de inspecties.....	28
8.3	Verslagen.....	29
9	Acties in het geval van non-conformiteit.....	29
9.1	Acties die door de fabrikant moeten worden genomen.....	29
10	Vragenlijst betreffende FPC.....	30
11	Certificatieprocedure.....	31
11.1	Fabrikanten die geen ISO-certificaat hebben.....	31
11.1.1	Typeonderzoek op het product door de genotificeerde instelling.....	31
11.1.2	Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant.....	31
11.1.3	Initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling.....	32
11.1.4	Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling.....	32
11.2	Fabrikanten die reeds een ISO-certificaat hebben.....	32
11.2.1	Typeonderzoek op het product door de genotificeerde instelling.....	32
11.2.2	Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant.....	32
11.2.3	Initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling.....	32
11.2.4	Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling.....	33
12	Aanvraag tot certificatie.....	33
13	Voorbeeld van certificaat van de EG.....	33

1 Toepassingsgebied van het document

Dit document specificeert de procedure die voor de verklaring van overeenstemming van vaste verkeersborden overeenkomstig Annex ZA van EN 12899-1 moet worden toegepast.

Het is van toepassing op alle producten die door EN 12899-1 worden behandeld en ook op andere gelijkaardige producten die beschreven zijn in andere normen en waarvan de toepassing in overeenstemming is met de Bouwproductenrichtlijn (BPR - 89/106/EEC).

De regels die aan het onderhavige toepassingsreglement ten grondslag liggen, voldoen aan verschillende door de Europese Commissie uitgegeven officiële documenten waarvan de referentie wordt geciteerd.

2 De systemen van Verklaring van overeenstemming op het gebied van BPR

De “Guidance Paper” K gaat in detail in op de diverse systemen van verklaring van overeenstemming (AoC) binnen de context van de implementatie van de BPR. Zij behandelt ook de relatie tussen de systemen AoC en de genotificeerde organismen (NB). Zij verduidelijkt de rol van de relevante genotificeerde organismen onder de verschillende systemen AoC.

2.1 Onderliggende principes

BPR identificeert een volledige reeks attesteringssystemen van overeenstemming met inbegrip van alle actoren met hun respectieve functies en taken. De vrijwillige Europese of internationale normen [ISO 9000 reeksen, ISO 17025, EN 45000 reeksen] kunnen als uitgangspunt worden gebruikt waar aangewezen, maar zijn niet verplicht.

De producent is volledig verantwoordelijk voor de bevestiging dat de producten in overeenstemming zijn met de voorschriften van een technische specificatie. De betrokkenheid van een derde, zelfs om een EG – conformiteitscertificaat te verstrekken, ontheft de producent van geen enkele van zijn verplichtingen. Nochtans wordt onder BPR de verantwoordelijkheid voor specifieke acties gegeven aan een derde voor alle systemen van verklaring van overeenstemming (AoC) behalve systeem 4.

Alle proeven en procedures die door BPR en de technische specificaties worden vereist, moeten correct worden uitgevoerd en gedocumenteerd, ongeacht of er al dan niet interventie is van een derde bij de verklaring van overeenstemming. De documentatie moet - waar relevant - beschikbaar zijn voor notificerende en toezichhoudende autoriteiten.

2.2 Methodes van conformiteitscontrole

2.2.1 Typeonderzoek (ITT)

Het typeonderzoek van het product door de fabrikant of een genotificeerd organisme is van toepassing op alle AoC systemen. Een typeonderzoek is de volledige reeks van proeven of andere procedures die in de geharmoniseerde technische specificatie worden beschreven, waarmee de prestaties van monsters van de producten, die representatief zijn voor het producttype, bepaald worden. Een ITT verifieert dat een product aan de geharmoniseerde technische specificatie voldoet. Het bepaalt de prestaties van alle geharmoniseerde te verklaren kenmerken. Afhankelijk van de beperkingen op het door de fabrikant gekozen beoogde gebruik en de door hem specifiek overwogen markten, zou het voorwerp van ITT kunnen worden beperkt tot wat van toepassing is op het voorziene gebruik. Een productengamma kan verscheidene versies van het product omvatten, op voorwaarde dat de verschillen tussen de versies het veiligheidsniveau en de andere voorschriften met betrekking tot de prestaties van het product niet beïnvloeden. Een typeonderzoek is geen stelling van de

gebruiksgeschiktheid van een product. ITT is eerder een bepaling van de prestaties van een product, op basis van proeven of andere procedures die in de technische specificaties worden beschreven. ITT is slechts één element dat bepaalt of al dan niet een product kan worden bevestigd om in overeenstemming met een technische beschrijving te zijn. Nochtans speelt ITT een fundamentele rol onder BPR aangezien het de referenties verstrekt voor de verklaarde prestaties van het product.

2.2.2 Steekproefsgewijze controle (SC)

De steekproefsgewijze controle van monsters die worden genomen in de fabriek, op de vrije markt of op een bouwplaats, wordt uitgevoerd door de fabrikant of een genotificeerde instelling. Over het algemeen beperken de Beschikkingen van de Commissie de SC door Genotificeerde instellingen, onder de procedures voor verklaring van overeenstemming, tot het gebouw van de fabrikant of van zijn gemachtigde vertegenwoordiger. Een juiste „steekproefsgewijze controle “ veronderstelt dat:

- De bouwproducten beproefd worden volgens de proefmethodes die in de technische specificaties en het typeonderzoek gespecificeerd zijn.
- De proefuitslagen vergeleken worden met de verklaarde prestaties van het product die uit het typeonderzoek werden afgeleid.
- Een proefverslag wordt afgeleverd, dat bevestigt dat de bevindingen in overeenstemming zijn met de technische specificaties, ITT en FPC- bepalingen.

2.2.3 Productiecontrole in de fabriek (FPC)

In BPR betekent de productiecontrole in de fabriek de permanente interne beheersing van de productie, die door de fabrikant wordt uitgeoefend. Normaal omvat dit het uitvoeren van proeven door de fabrikant, om overeenstemming te verzekeren van de vervaardigde producten met de verklaarde prestaties uit het typeonderzoek.

2.3 Systemen van verklaring van overeenstemming

De systemen van verklaring van overeenstemming omvatten:

- Certificatie van de overeenstemming van het product door een genotificeerde certificatie-instelling op basis van verschillende taken voor de fabrikant en de genotificeerde organismen (Systemen 1 en 1+).
- Verklaring van overeenstemming van het product door de fabrikant (Systemen 2, 2+, 3 en 4)

2.4 Systeem 1

2.4.1 Taken en basis voor de CE-markering

Volgens systeem 1, dat volgens EN 12899-1 geldt voor vaste verkeersborden, worden de verschillende taken bepaald als volgt:

- Taak voor de fabrikant
 - Productiecontrole in de fabriek
- Taak voor de genotificeerde instelling

- Typeonderzoek van het product
- Initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek
- Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek
- Basis voor de CE-markering
 - De conformiteitverklaring door de fabrikant,
 - Het conformiteitscertificaat van het product.

2.4.2 Specificiteiten

Onder systeem 1 wordt de verantwoordelijkheid voor de certificatie van de overeenstemming van het product (op basis van taken voor de producent en de genotificeerde instelling) gegeven aan een derde. In de praktijk is het normaal dat de individuele taken, die nodig zijn om productcertificatie te kunnen doorvoeren, door diverse partijen - b.v. producent, certificatie-instelling, keuringsorganisme, laboratorium - worden uitgevoerd. De certificatie-instelling is verantwoordelijk voor het verzamelen van alle relevante informatie, voor het nazien dat de taken zijn uitgevoerd volgens de technische specificatie, en voor de beoordeling en de certificatie van de overeenstemming van het product. De productcertificatie kan daarom worden beschouwd als een verzamelactiviteit, die gebruik maakt van informatie uit diverse bronnen. Binnen dit algemene schema moet de producent een significante rol spelen, met inbegrip van het beproeven van bepaalde productkenmerken als onderdeel van een typeonderzoek. De toewijzing van dergelijke proeven aan de producent moet in de technische specificaties worden vermeld, die op basis van de mandaten van de Commissie worden uitgewerkt.

Onder systeem 1 ligt - in overeenstemming met de regels bepaald in de technische specificatie¹ - de verantwoordelijkheid voor productmonsterneming voor ITT, bij de certificatie-instelling (en wordt vaak aan een keuringsorganisme gedelegeerd), eerder dan bij de producent.

Het resultaat van de acties van de genotificeerde instelling in het kader van BPR- Bijlage III.2 (i) (Systemen 1 en 1+) is in alle gevallen een certificaat van de productovereenstemming. Het enige verschil tussen de algemeen gebruikte termen „systeem 1“ en „systeem 1+“ ligt in de methodes die door de genotificeerde instelling worden gebruikt om het product te beoordelen (d.w.z. 1+ omvat steekproefsgewijze controle).

¹ Bij gebrek aan monsternemingsregels (en andere details omtrent typeonderzoek of productiecontrole in de fabriek) in de technische specificatie, moet de Groep van Genotificeerde instellingen aangewezen gemeenschappelijke instructies aan de producenten verstrekken. Deze gemeenschappelijke instructies zullen aan het Permanent Comité van de Bouw ter goedkeuring worden meegedeeld. Opstellers van de specificaties zouden deze kunnen gebruiken als basis voor toekomstige amendementen van de specificaties.

3 Hoofdaspecten in Annex ZA van EN 12899-1

3.1 Clausules van deze Europese Norm die de bepalingen van de Europese Bouwproductenrichtlijn behandelen

De Europese Norm werd opgesteld onder een mandaat M/111 "Circulation fixtures" gegeven aan CEN door de Europese Commissie en de Europese Vrijhandelsassociatie. De clausules van EN 12899-1 die in deze bijlage worden vermeld, stemmen overeen met de voorschriften van het mandaat dat in het kader van de Europese Bouwproductenrichtlijn (89/106/EEC) werd gegeven. De naleving van deze clausules verleent een vermoeden van geschiktheid aan het vaste verkeersborden dat behandeld wordt door deze bijlage voor de erin vermelde beoogde toepassing.

Essentiële kenmerken	Voorschriften * EN 12899-1
Weerstand tegen horizontale belastingen, buiging en torsie	5.1
Weerstand tegen horizontale belastingen:	5.2
Bevestigingen, Windbelasting, Tijdelijke vervorming (borden, steunen),	5.3.1
Dynamische belasting t.g.v. opgeworpen sneeuw, Puntbelasting, Tijdelijke	5.3.2
vervorming, Blijvende vervorming, Partiële veiligheidsfactor	5.4.1
	5.4.2
	7.1.14
Gedrag onder aanrijding door een voertuig (passieve veiligheid)	6.3
Visuele kenmerken	
(Retroreflecterende verkeerstekens, niet retroreflecterende verkeerstekens,	4.1.1.3
inwendig verlichte retroreflecterende verkeerstekens, inwendig verlichte niet	4.1.1.4
retroreflecterende verkeerstekens, uitwendige verlichting)	4.2
Kleur bij daglicht & luminantiefactor	7.3.1.3
Retroreflectiecoëfficiënt RA	7.3.1.4
Gemiddelde luminantie, luminantiecontrast, uniformiteit van de luminantie	7.3.1.5
Gemiddelde luminantie & uniformiteit van de luminantie	7.3.1.6
Duurzaamheid	4.1.1.5
Schokbestendigheid	4.1.2
Weerstand tegen veroudering (materialen voor het beeldvlak,	4.2
Retroreflecterende verkeerstekens of Niet retroreflecterende verkeerstekens)	6.1
	6.2
Weerstand tegen corrosie (metalen, hout, kunststoffen)	7.1.7
Weerstand tegen indringing van stof en water	7.2.2.1.4
	7.4.2.3
(*) vgl. Tafels ZA.1 tot ZA.6 van Annex ZA	

3.2 Systemen voor de verklaring van overeenstemming van producten

3.2.1 Algemeen

Voor de hieronder vermelde producten en beoogde toepassingen moet het systeem van verklaring van overeenstemming van verkeerstekens als volgt zijn:

3.2.1.1 Producten

- Permanente verticale verkeerstekens

3.2.1.2 Beoogde toepassingen

- Componenten of volledige opbouw van permanente verticale verkeerstekens.

3.2.1.3 Varianten van CE-markering

Product	Referentie volgens Annex ZA (EN 12899-1)
Retroreflecterende materialen, gebruik makend van glaspareltechnologie, voor toepassing op permanente, verticale verkeerstekens	Tabel en Figuur ZA.1
Steunen geleverd voor permanente, verticale verkeerstekens (prestatiegebaseerde beschrijving)	Tabel en Figuur ZA.2
Steunen geleverd voor permanente, verticale verkeerstekens (Beschrijving toegepaste materiaalkenmerken en geometrische kenmerken)	Tabel en Figuur ZA.3
Steunen geleverd voor permanente, verticale verkeerstekens Met beschrijving volgens specificaties van de aankoper en waarvan de aankoper neemt de verantwoordelijkheid om te voldoen aan de regelgeving voor alle kenmerken in het land waar het product toegepast zal worden	Tabel en Figuur ZA.4
Borden van permanente, verticale verkeerstekens	Tabel en Figuur ZA.5
Volledige opbouw van permanente, verticale verkeerstekens	Tabel en Figuur ZA.6

3.2.1.4 Het systeem van Verklaring van overeenstemming

Systeem 1: volgens BPR- Bijlage III.2.(i) zonder steekproefsgewijze controle op monsters.

3.2.2 Stappen van de overeenstemmingscontrole

De stappen in de conformiteitcontrole worden hieronder opgegeven.

Conformiteitscertificaat van het product door de genotificeerde instelling
Conformiteitverklaring van het product door de fabrikant
Typeonderzoek van het product door de genotificeerde instelling

Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant
Initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling
Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling
Nota: de genotificeerde instelling is de certificatie-instelling of het keuringsorganisme dat namens de certificatie-instelling handelt, die allebei door hun Lidstaat genotificeerd zijn voor de betrokken activiteiten

De toewijzing van de taken voor de beoordeling van de overeenstemming wordt bepaald in de volgende tabel.

Taken		Inhoud van de taak	Beoordeling van Overeenstemming Toe te passen clausules
Taken voor de Producent	Productiecontrole in de fabriek (FPC)	Parameters met betrekking tot alle kenmerken van tabel ZA.1	EN 12899-4
	Het verdere beproeven van monsters genomen in de fabriek	Alle kenmerken van tabel ZA.1	EN 12899-4
Taken voor de Genotificeerde Instelling	Typeonderzoek	Alle kenmerken van tabel ZA.1	EN 12899-5
	Initiële inspectie van fabriek en van FPC	Alle kenmerken van tabel ZA.1	EN 12899-4
	Permanente bewaking, Beoordeling en Goedkeuring van FPC.	Alle kenmerken van tabel ZA.1	EN 12899-4

3.2.2.1 Typeonderzoek door de genotificeerde instelling

Een typeonderzoekprogramma moet onder zowel de goedkeuring van de genotificeerde instelling als de verantwoordelijkheid van de fabrikant van de producten worden uitgevoerd alvorens deze producten voor het eerst op de markt worden gebracht. Zulk programma moet worden uitgevoerd op elk type van verkeerstekens dat een fabrikant in overeenstemming met EN 12899-1.

Door **type** van verkeerstekens, wordt het volgende begrepen:

- Met elk type komt een exclusieve verwijzingscode overeen die door de fabrikant wordt gegeven;
- Kan een type geen **alternatieven** van keuze van de vormende materialen insluiten;
- Kan een type geen **alternatieven** van hoofdafmetingen mengen;
- kan een type geen **alternatieven** van vervaardigingsprocessen insluiten in zoverre deze laatsten geschikt zijn om aanzienlijk de gewaarborgde kenmerken van de producten te wijzigen.

Elk type panelen of elementen van paneel moet het typeonderzoek in zijn volledigheid ondergaan. Het typeonderzoek moet de kenmerken richten die in Annex ZA worden opgesomd en moet deze laatsten evalueren volgens de methoden die in de reeks van de normen IN 12899 worden vermeld, onder meer:

- enerzijds
 - de afmetingen,
 - de rechtheid,
 - de materialen,
 - de mechanische of gelaste verbindingen,
 - de bevestigingen,
- anderzijds
 - de opvatting,
 - de weerstand tegen de horizontale belastingen,
 - de visuele kenmerken,
 - de bescherming tegen de corrosie,
 - indien noodzakelijk, gedrag onder aanrijding door een voertuig.

Het typeonderzoek van een gegeven type kan proeven en berekeningen volgens IN 12899-1 insluiten of verenigen.

Het typeonderzoek zal bij de eerste toepassing van de norm uitgevoerd worden. Proeven die tevoren volgens de beschikkingen van deze norm (hetzelfde product, dezelfde kenmerken, de testmethode, de heffingsprocedure, het systeem van verklaring van overeenstemming, enz) worden verwezenlijkt, kunnen in overweging genomen worden. Bovendien zal het typeonderzoek aan het begin van een nieuwe methode van productie uitgevoerd worden (wanneer deze dit de aangegeven eigenschappen kan beïnvloeden).

De beoordeling van de volgende kenmerken wordt geëist:

- Weerstand tegen de horizontale belastingen
- Visuele kenmerken
- Gedrag onder aanrijding door een voertuig (passieve veiligheid)
- Duurzaamheid

3.2.2.1.1 *Het programma van het typeonderzoek*

Het programma van het typeonderzoek bestaat uit:

- Identificatie van de verschillende types van producten door de fabrikant,
- Documentatie door de fabrikant van bestaande of uit te voeren proeven met betrekking tot elk type en die de overeenstemming met de kenmerken vastlegt,
- Voorlegging van de documentatie aan de genotificeerde instelling,
- Onderzoek en beoordeling van de documentatie door de genotificeerde instelling,
- Definitie van het uiteindelijke typeonderzoeksprogramma door de genotificeerde instelling,
- Goedkeuring door de fabrikant,
- Uitvoering van proeven door de fabrikant onder de supervisie van de genotificeerde instelling (dit kan eerder aan externe laboratoria toevertrouwde naspeurbare proeven omvatten, op voorwaarde dat zij aan de genotificeerde instelling werden voorgesteld en door de laatstgenoemden werden goedgekeurd);
- Beoordeling van het typeonderzoek door de genotificeerde instelling;
- Besluit betreffende het typeonderzoek door de genotificeerde instelling en mededeling hiervan aan de fabrikant.

3.2.2.1.2 *Documentatie*

De uitslagen van het typeonderzoeksprogramma moeten worden geregistreerd en deze verslagen moeten worden bewaard en ter beschikking gesteld voor inspectie gedurende een periode van minstens 10 jaar na de datum waarop het laatste product waarnaar het proefprogramma verwijst, werd geleverd.

3.2.2.2 *Productiecontrole in de fabriek*

De fabrikant moet een productiecontrole in de fabriek in werking stellen. In de Bouwproductenrichtlijn betekent de productiecontrole in de fabriek de permanente interne controle van de productie die door de fabrikant wordt uitgeoefend. Alle elementen, voorschriften en bepalingen die door de fabrikant worden goedgekeurd moeten op een systematische manier in de vorm van een geschreven beleid en procedures worden gedocumenteerd. Deze systeemdokumentatie van de productiecontrole moet een algemeen inzicht in de kwaliteitsverzekering garanderen en toelaten het behalen van de vereiste productkenmerken en de effectieve werking van het productiecontrolesysteem te controleren. Een kwaliteitssysteem in overeenstemming met EN ISO 9001 en dat de voorschriften van deze Europese Norm omvat, beantwoordt aan de voorschriften voor een productiecontrole in de fabriek in de betekenis van de Bouwproductenrichtlijn.

Het productiecontrolesysteem in de fabriek moet door de genotificeerde instelling worden goedgekeurd.

3.3 CE-conformiteitscertificaat

Wanneer de naleving van de voorwaarden van Annex ZA uit EN 12899-1 wordt bereikt, moet de certificatie-instelling een gelijkvormigheidcertificaat (CE-conformiteitcertificaat) opstellen, met de hieronder vermelde informatie:

- naam, adres en identificatie van de certificatie-instelling;

- naam en adres van de fabrikant, of de naam van zijn gemachtigde vertegenwoordiger in de EEA, en de plaats van productie;
- beschrijving van het product (type, identificatie, gebruik, exemplaar van de informatie die de CE-markering begeleidt en die aanwijzingen geeft om de kenmerken van het product te identificeren);
- bepalingen waarmee het product in overeenstemming is (b.v. Annex ZA van EN 12899-1);
- bijzondere voorwaarden die gelden bij gebruik van het product [b.v. bepalingen voor het gebruik van verkeerstekens in bepaalde omstandigheden,...];
- het nummer van het certificaat;
- voorwaarden en duur van de geldigheid van het certificaat, waar toepasselijk;
- naam en functie van de persoon die gemachtigd is om het certificaat te ondertekenen.

3.4 Conformiteitsverklaring

Daarnaast moet de fabrikant een conformiteitverklaring (CE-Conformiteitverklaring) opstellen met inbegrip van het volgende:

- naam en adres van de fabrikant, of zijn gemachtigde vertegenwoordiger in de EEA;
- naam en adres van de certificatie-instelling;
- beschrijving van het product (type, identificatie, gebruik...) en een exemplaar van de informatie die de CE-markering begeleidt;
- bepalingen waarmee het product in overeenstemming is (b.v. Annex ZA van EN 12899-1);
- bijzondere voorwaarden die gelden bij het gebruik van het product [b.v. bepalingen voor het gebruik in bepaalde omstandigheden,...];
- het nummer van het begeleidende CE-gelijkvormigheidcertificaat;
- naam en functie van de persoon die gemachtigd is om de verklaring namens de fabrikant of zijn gemachtigde vertegenwoordiger te ondertekenen.

De bovengenoemde verklaring en het certificaat moeten ter beschikking gesteld worden in de officiële taal van de lidstaat waar het product gebruikt wordt.

3.5 CE-markering en etikettering

De fabrikant of zijn gemachtigde vertegenwoordiger binnen de EU of EVA zijn verantwoordelijk voor het aanbrengen van de CE-markering.

3.5.1 Informatie


Het aan te brengen symbool van de CE-markering moet in overeenstemming zijn met Richtlijn 93/68/EC. De volgende informatie moet het symbool van de CE-markering begeleiden:

- identificatienummer van de certificatie-instelling;
- naam of identificatieteken en geregistreerd adres van de producent;
- de laatste twee cijfers van het jaar waarin de markering werd aangebracht;
- nummer van het CE-Gelijkvormigheidcertificaat;
- verwijzing naar deze Europese Norm EN 12899-1;
- beschrijving van het product en beoogd gebruik (codenummer en naam);
- kenmerken die moeten verklaard worden:
 - weerstand tegen horizontale belastingen: eis van verificatie van conceptie door berekening (B) of proeven (P), windbelasting, klassen van vervorming,
 - visuele kenmerken: luminantiefactor, retroreflectiecoëfficiënt, gemiddelde luminantie, uniformiteit van de luminantie,
 - duurzaamheid: schokbestendigheid, weerstand tegen veroudering en tegen corrosie,
 - gedrag onder aanrijding door een voertuig.

De CE-markering en de begeleidende informatie moeten op één van de volgende plaatsen worden aangebracht:

- op het product zelf,
- op een begeleidend etiket,
- op de verpakking of
- op de begeleidende commerciële documenten.

3.5.2 Voorbeeld van CE-markering ²


Naam en adres van de fabrikant 00 Nummer van het certificaat
EN 12899-1:2007 Volledig gemonteerd, vast opgesteld, reflecterend verticaal verkeersteken met buitenverlichting Weerstand tegen horizontale belastingen Bevestigingselementen – Voldoen / Windbelasting – WL2 / Tijdelijke vervorming: buiging (bord) – TDB5 / Tijdelijke vervorming: uitbuiging (steunpaal) – TDB6 / Tijdelijke vervorming: wringing (steunpaal) – TDT4 / Puntbelasting – PL2 / Blijvende vervorming – Voldoet / Partiële veiligheidsfactor – PAF2 Gedrag bij aanrijding door een voertuig (passieve veiligheid) – 100, NE, 3 Visuele kenmerken Kleurcoördinaten bij daglicht & luminantiefactor – CR1 / Retroreflectiecoëfficiënt – RA1 / Gemiddelde luminantie – E3 / Gelijkmatigheid van de luminantie – UE2 Duurzaamheid Slagvastheid van het beeldvlakmateriaal – Voldoet / Weerstand tegen verwerking (drie jaar versnelde natuurlijke verwerking) – Voldoet / Corrosiebestendigheid van het bord – Aluminium; SP1 / Corrosiebestendigheid van de steunpaal – Staal; thermisch dompelverzinkt; SP1 / Weerstand tegen

² 1148 aangebracht achter het CE-Logo is het notificatie nummer van OCBS-OCAB

Naast de specifieke informatie die hierboven eventueel met betrekking tot gevaarlijke stoffen wordt vermeld, moet het product, waar en wanneer dat nodig is, vergezeld zijn van in de vereiste vorm gepresenteerde documentatie waarin alle andere wetgeving op gevaarlijke stoffen wordt opgesomd waaraan het verklaard wordt te voldoen en tevens alle informatie wordt verstrekt die deze wetgeving eist.

4 Productiecontrole in de fabriek

4.1 Algemeen

De fabrikant moet een systeem voor productiecontrole in de fabriek (PCF) opzetten, documenteren en handhaven om te garanderen dat de op de markt gebrachte producten de opgegeven prestatiekenmerken vertonen. Dit PCF-systeem dient te bestaan uit schriftelijke vastgelegde procedures (een werkhandboek) en regelmatige inspecties en proeven en/of beoordelingen, en dient de resultaten daarvan te gebruiken voor de beoordeling van inkomende grondstoffen of onderdelen, uitrusting, het productieproces en het product. Alle registraties moeten lees- en gemakkelijk identificeer- en terugvindbaar blijven en minstens eenmaal per jaar op doeltreffendheid worden beoordeeld, waarbij de bevindingen moeten worden geregistreerd. Daarbij moeten monsters worden beproefd volgens een voorgeschreven plan, dat in deze Europese norm wordt vastgelegd.

Een PCF-systeem dat voldoet aan de eisen van EN ISO 9001 en dat productspecifiek is afgestemd op de eisen van deze norm wordt geacht aan de bovenstaande eisen te voldoen.

In elke fabriek kan de fabrikant handelingen delegeren aan een persoon met de nodige autoriteit om:

- procedures om te gepasten tijde de conformiteit van het product aan te tonen, te bewaken;
- afwijkingen te identificeren en te registreren;
- procedures om afwijkingen te corrigeren, te bewaken.

Alle PCF-systemen moeten een voldoende niveau van vertrouwen geven en handhaven om te garanderen dat het product voldoet aan de eisen van deze Europese norm.

De resultaten van inspecties, proeven en beoordelingen die maatregelen vereisen, moeten worden geregistreerd, evenals de genomen maatregelen. De te nemen maatregelen wanneer niet aan de toetsingswaarden of -criteria is voldaan, moeten worden geregistreerd en bewaard gedurende de periode die in de PCF-procedures van de fabrikant is voorgeschreven.

Van onderdelen waarvan de prestatieniveaus al zijn aangetoond (bijvoorbeeld via conformiteit met een Europese norm of via een CE markering volgens een toepasselijke ETA) mag worden aangenomen dat ze de opgegeven prestatieniveaus halen en geen nieuwe proeven meer te hoeven ondergaan, mits de prestaties van het onderdeel niet nadelig worden beïnvloed wanneer het tijdens het fabricageproces in het product verwerkt wordt.

Als het PCF-systeem bij nieuw opgestarte fabrieken of productielijnen of -eenheden tijdelijk niet aan de eisen voor normale productie, die in deze norm worden gesteld, kan voldoen, moeten de bepalingen van tabel 1 bij de kwaliteitsproeven op het eindproduct worden toegepast. Dit moet zo blijven tot het PCF-systeem aan de overige eisen van deze norm kan voldoen.

4.2 Productiecontrolesysteem

4.2.1 Procedures

De fabrikant moet procedures instellen om te garanderen dat de productietoleranties het mogelijk maken dat het product presteert naar de opgegeven waarden, die in het initiële typeonderzoek (ITT) zijn aangetoond.

Het productiecontrolesysteem moet tenminste de nodige procedures bevatten voor:

- de relevante bestanddelen;
- de controles en proeven die tijdens de fabricage moeten plaatsvinden;
- de verificaties en proeven op het eindproduct volgens de regeling die in Artikel 5 wordt aangegeven;
- de controle van de installaties, de uitrusting en het opgeleide personeel die nodig zijn om de proeven op de grondstoffen, de proeven tijdens de productie en de kwaliteitscontroleproeven op het eindproduct uit te voeren volgens de regeling die in Artikel 5 wordt aangegeven;
- het operationele onderhoud en de kalibratie van de geschikte beproevings- en fabricage-uitrusting door opgeleid personeel.

4.2.1.1 OPMERKING 1

Dit belet de fabrikant niet de bovenstaande taken uit te besteden aan een of meer organisaties of personen met de gepaste uitrusting en de nodige kennis van zaken.

De te volgen beproevingsmethoden en de toleranties voor de resultaten van elke proef moeten in het PCF-systeem worden gedocumenteerd.

De minimale beproevingsfrequentie moet overeenstemmen met het beproevingsplan van de fabrikant, of met het plan in tabel 1 als dit strikter is.

4.2.1.2 OPMERKING 2

Deze beproevingsmethoden zijn meestal directe methoden. Voor sommige kenmerken kunnen indirecte beproevingsmethoden geschikt zijn indien een relatie kan worden bepaald tussen het te controleren kenmerk en een ander kenmerk dat in de praktijk gemakkelijker te meten is om conformiteit met deze norm aan te tonen.

Monsters die een destructieve proef hebben ondergaan, mogen geen deel meer uitmaken van een productie. Andere monsters mogen wel weer de productielijn worden opgenomen.

Tabel 1, Minimale beproevingsfrequentie tijdens de productie voor productbeproeving en -beoordeling als onderdeel van PCF voor vaste verkeersborden en onderdelen daarvan (volledige verkeerstekens, verkeersborden, borden, steunpalen en retroreflecterende folies)

Kenmerk	Minimumaantal monsters	Frequentie en documentering
Vaste verkeersborden en onderdelen		
Weerstand tegen horizontale belastingen – standaardontwerp	Eén	Verificatie conformiteit met grondstofspecificaties en ontwerp per partij
Weerstand tegen horizontale belastingen – niet-standaardontwerp	Eén	Verificatie conformiteit met grondstofspecificaties per partij en ontwerp per eenheid
Slagvastheid van beeldvlakmateriaal	Eén	Per partij beeldvlakmateriaal
Botsweerstand van steunpalen (EN 12767)	Eén (niet bij GPB-optie)	Verificatie conformiteit met grondstofspecificaties en ontwerp per partij steunpalen
Kleurcoördinaten en luminantiefactoren – retroreflecterende folies	Vijf per kleur en per type	Alle monsters uit elke partij moeten voldoen aan de eisen van EN 12899-1
Retroreflectiecoëfficiënt - retroreflecterende folies	Vijf per kleur en per type	Alle monsters uit elke partij moeten voldoen aan de eisen van EN 12899-1
Kleurcoördinaten en luminantiefactoren – verkeersborden	Volgens tabel 2	Alle monsters uit elke partij moeten voldoen bij de proef volgens de PCF-procedures van de fabrikant
Retroreflectiecoëfficiënt -	Volgens tabel 2	Alle monsters uit elke partij moeten voldoen

verkeersborden		bij de proef volgens de PCF-procedures van de fabrikant. De volgende geometrie moet worden toegepast: $\alpha = 20'$ en $\beta_1 = +5^\circ$ ($\beta_2 = 0^\circ$ en $\varepsilon = 0^\circ$)
Gemiddelde luminantie, gelijkmatigheid van de luminantie en luminantiecontrast – verkeersborden met binnenverlichting	Volgens tabel 2	Alle monsters uit elke partij moeten voldoen bij de proef volgens de PCF-procedures van de fabrikant
Weerstand tegen vertering – retroreflecterende folies	Eén per kleur en per type	Continu door vergelijking met gevalideerde waarden van andere prestatiekenmerken, plus de verteringsproef volgens van de PCF- procedures van de fabrikant
Weerstand tegen vertering – bedrukte retroreflecterende folies	Eén per kleur en per type	Continu door vergelijking met gevalideerde waarden van andere prestatiekenmerken, plus de verteringsproef volgens van de PCF- procedures van de fabrikant
<p>De proeven voor PCF zijn niet noodzakelijk dezelfde als voor ITT.</p> <p>De bovenstaande proeven kunnen overbodig zijn voor grondstoffen of onderdelen met een CE markering; zie echter EN 12899-5:2007, 4.1.</p> <p>De kenmerken worden gekozen en nagegaan zoals dat bij het product of onderdeel past.</p> <p>Voor de monsterneming mag de partijgrootte die in tabel 2 wordt aangegeven niet groter zijn dan één jaarproductie.</p>		

Tabel 2, Controlesteekproef in verhouding tot partijgrootte

Aantal artikelen in de partij	Minimumaantal artikelen in de controlesteekproef
1 tot 3	Alle
4 tot 500	3
501 tot 1 200	5
1 201 tot 3 200	8
3 201 tot 10 000	13
>10 000	20

4.2.2 Statistische conformiteitscontrole

Als een fabrikant statistische conformiteitscontrole wil toepassen, geldt het volgende.

De aantallen in tabel 2 worden als basis en als aanbevolen uitgangspunt genomen. Toepassing van analytische kwaliteitsborgingstechnieken zoals statistische procescontrole wordt aanbevolen om de steekproefgrootte en de frequentie van de monsterneming continu te herbepalen op grond van de resultaten van eerdere proeven. Statistische conformiteitscontrole moet worden toegepast volgens de methodologie die in ISO 2859 is beschreven.

4.3 Registratie

Alles wat nodig is om controle van de grondstoffen en onderdelen, het productieproces en het eindproduct aan te tonen, moet worden geregistreerd. De geregistreeerde informatie moet worden bijgehouden gedurende de langste van de volgende drie perioden: de duur van de fabrieksgarantie van het product, de periode die in de PCF is bepaald of vijf jaar na de datum waarop het product op de markt werd gebracht.

De identificatie van het beproefde product, de datum van monsterneming en beproeving, de toegepaste beproevingsmethoden, de proefresultaten, de fabricagedatum en de goedkeuringscriteria moeten worden ingeschreven in een register en ondertekend door de medewerker die voor de controle verantwoordelijk is en de verificatie heeft uitgevoerd.

De resultaten van inspecties, proeven of beoordelingen die maatregelen nodig maken, moeten worden geregistreerd, evenals de genomen maatregelen. Bij een afwijking moeten de corrigerende maatregelen die genomen werden om de situatie recht te zetten in het register worden vermeld.

4.4 Behandeling van afwijkende producten

Als controles of proefresultaten aantonen dat het product niet aan de eisen voldoet, moeten tijdig de nodige maatregelen worden genomen om te verhinderen dat producten met tekortkomingen op de markt komen. Afwijkende producten (of partijen) worden afgezonderd en duidelijk worden geïdentificeerd. Zodra dat de afwijking gecorrigeerd is, moet het product opnieuw worden beproefd. Als het niet mogelijk is de fout te corrigeren, moet het product worden afgekeurd, tenzij de klant het in een bijgewerkte of ongecorrigeerde vorm aanvaardt. De aanvaarding van de klant moet dan schriftelijk worden vastgelegd.

Als een product geleverd wordt voordat de proefresultaten bekend zijn, moet een procedure met registratie worden gevolgd om de klanten te verwittigen. Ook moet er een procedure zijn om elk product dat niet in overeenstemming met het geharmoniseerde deel van de toepasselijke Europese norm wordt bevonden, terug te roepen.

4.5 Naspeurbaarheid en markering

De fabrikant moet gedocumenteerde procedures instellen en handhaven om het product of het bestanddeel in alle productiefasen met geschikte middelen te identificeren. De fabrikant moet gedocumenteerde procedures instellen voor unieke identificatie van elk product of elke partij. Deze identificatie moet worden geregistreerd. De fabrikant moet procedures hebben die waarborgen dat processen met betrekking tot het aanbrengen van naspeurbaarheidscodes en/of markeringen regelmatig geïnspecteerd worden. Conformiteit met EN ISO 9001:2000, 7.5.3 wordt geacht te volstaan om aan de eisen van deze paragraaf te voldoen.

4.6 Personeel

De verantwoordelijkheid en autoriteit van en de relaties tussen personeel dat taken beheert, uitvoert of verifieert die te maken hebben met productconformiteit, moeten worden vastgelegd. Dit geldt vooral voor personeel dat het initiatief moet nemen tot maatregelen om te voorkomen dat het product een afwijking vertoont of om een opgetreden afwijking te behandelen, en dat problemen met productconformiteit moet identificeren en registreren. Het personeel dat taken verricht die te maken hebben met productconformiteit, moet bekwaam zijn door aangepaste scholing, opleiding, vaardigheden en ervaring, waarvan registratie moet worden bijgehouden. Deze paragraaf is ook toepasselijk als sommige taken uitbesteed worden.

4.7 Uitrusting

Alle weeg-, meet- en beproevingsapparatuur die nodig is om conformiteit te bereiken of te bewijzen, moet worden gekalibreerd of geverifieerd en regelmatig worden geïnspecteerd volgens gedocumenteerde procedures, frequenties en criteria. Controle van bewakings- en meetinrichtingen moet plaatsvinden volgens het toepasselijke artikel van EN ISO 9001.

4.7.1.1 OPMERKING

De producent mag uitbestedingsovereenkomsten aangaan met een of meer organisaties of personen met de gepaste uitrusting en de nodige kennis van zaken om de vereiste taken uit te voeren, mits aan de bovenstaande paragraaf voldaan wordt.

Alle uitrusting die in het fabricageproces wordt gebruikt, moet regelmatig worden geïnspecteerd en onderhouden, opdat gebruik, slijtage of defecten geen onregelmatigheden in het fabricageproces veroorzaken.

Inspecties en onderhoud moeten worden uitgevoerd en geregistreerd volgens de schriftelijk vastgelegde procedures van de fabrikant en de registratie moet worden bijgehouden gedurende de periode die in de PCF-procedures van de fabrikant is bepaald.

4.8 Ontwerpproces

Het systeem van productiecontrole in de fabriek moet de diverse fasen in het productontwerp documenteren, de controleprocedures vastleggen en voor alle fasen in het ontwerp de verantwoordelijke personen aanwijzen.

Gedurende het ontwerpproces zelf moeten elke controle, het resultaat ervan en elke genomen corrigerende maatregel worden geregistreerd. Deze registratie moet voldoende gedetailleerd en nauwkeurig zijn om aan te tonen dat alle fasen van het ontwerp en alle controles met voldoening zijn uitgevoerd. Conformiteit met EN ISO 9001:2000, 7.3 wordt geacht te volstaan om aan de eisen van deze paragraaf te voldoen.

4.9 Grondstoffen en onderdelen

De specificaties van alle inkomende grondstoffen en onderdelen moeten worden gedocumenteerd, evenals het inspectieprogramma om de conformiteit ervan te waarborgen.

De grondstoffen en onderdelen moeten dezelfde prestatiekenmerken hebben als die welke voor de ITT zijn gebruikt. In het PCF-systeem moet de fabrikant procedures opnemen voor de verificatie van grondstoffen en onderdelen afkomstig van leveranciers met een minder streng PCF-systeem. Zo niet moet het inspectieprogramma worden verzwakt om dat niveau te halen. Als er onderdelen worden gebruikt die in bouwpakketten zijn geleverd, moet het niveau van het conformiteitsattest van de onderdelen minstens samenvallen met dat van het bouwpakket. Zo niet moet het inspectieprogramma worden verzwakt om dat niveau te halen.

4.10 Controles en proeven tijdens de fabricage

De fabrikant moet een productiecontrolesysteem volgens deze Europese norm hebben vastgelegd, gedocumenteerd en ingevoerd om de productie onder beheerste omstandigheden te plannen en uit te voeren.

4.11 Behandeling, opslag en verpakking

Zolang het product zich op de terreinen van de fabrikant bevindt, moet de fabrikant ervoor zorgen dat de verpakking beschadiging tijdens de behandeling en opslag voorkomt en dat het product blijft overeenstemmen met de toepasselijke technische specificatie.

4.12 Kwaliteitsproeven op het eindproduct

Het PCF systeem moet voorzien in kwaliteitsproeven op het eindproduct.

4.12.1.1 OPMERKING

Er wordt voorgesteld de jaarproductie te nemen voor de partijgrootte die in tabel 2 wordt aangegeven om de bemonsteringsfrequentie te bepalen.

5 Taken voor de genotificeerde instelling

De genotificeerde instelling heeft de verantwoordelijkheid voor de certificatiefuncties van:

- Het typeonderzoek,
- De initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek,
- De permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek.

Deze functies mogen door één of door meer dan één instelling worden uitgevoerd. De inspectiefunctie kan door een keuringsorganisme worden uitgevoerd.

6 Typeonderzoek

6.1 Algemeen

6.1.1 Inleiding

Een initieel typeonderzoek is een volledige reeks proeven of andere procedures om de prestaties te bepalen van monsters die representatief zijn voor het betrokken type van product.

Bij de eerste toepassing van deze norm op volledige verkeerstekens (inclusief steunpalen), verkeersborden (borden met beeldvlak), borden (zonder beeldvlak) en andere belangrijke onderdelen (retroreflecterende folies, steunpalen en armaturen), op verkeerszuilen met binnenverlichting en op reflectorpaaltjes en retroreflectoren, dit wil zeggen wanneer zij op de markt worden gebracht, moet een initieel typeonderzoek plaatsvinden om conformiteit met deze norm aan te tonen. Hetzelfde geldt:

- bij de aanvang van de productie van een nieuw of een aangepast product;
- bij de invoering van een nieuwe of aangepaste productiemethode.

Bij initieel typeonderzoek van producten die al volgens deze norm zijn beproefd, mag de beproeving in omvang worden beperkt:

- als gebleken is dat de prestaties in vergelijking met de eerder beproefde producten niet gewijzigd zijn;
- als bouwpakketonderdelen worden gebruikt waarvan de kenmerken al aan deze of andere technische voorschriften zijn getoetst;
- volgens de regels voor productgroepen en/of direct of uitgebreid gebruik van proefresultaten.

Deze kenmerken hoeven niet opnieuw te worden bepaald (zie echter EN 12899-4), mits de prestaties van de onderdelen of de methode waarmee zij werden bepaald dezelfde blijven en mits de fabrikanten of leveranciers van deze onderdelen een PCF-systeem hanteren dat hetzelfde niveau van vertrouwen geeft als deze norm.

6.1.1.1 OPMERKING

Dit kan relevant zijn voor retroreflecterende folies, verkeersborden, steunpalen, bevestigingsonderdelen, enz.

Bij elke wijziging van het product ten opzichte van het product waarop het ITT-onderzoek heeft plaatsgevonden, moet de fabrikant de invloed van de wijziging op de prestaties van het product inschatten. Als de prestaties van het gewijzigde product voor een of meer kenmerken waarschijnlijk lager zullen zijn, moet het product voor deze kenmerken een nieuwe ITT-onderzoek ondergaan.

De producten waaruit het te beproeven product, het monster of het referentiemonster wordt vervaardigd, moeten overeenstemmen met de technische documentatie en volgens de gebruikelijke methoden worden vervaardigd.

Alle kenmerken die worden vermeld, moeten tijdens het initiële typeonderzoek worden bepaald, met de volgende uitzondering:

- de afgifte van gevaarlijke stoffen mag indirect worden bepaald door het gehalte aan de betrokken stof te controleren.

6.1.2 Gebruik van eerder verkregen gegevens

Proeven die eerder al volgens de bepalingen van deze norm (zelfde kenmerken, beproevingsmethoden, werkwijze voor de monsterneming, systeem van conformiteitsattestering, enz.) op dezelfde vaste verkeersborden, verkeerszuilen met binnenverlichting, reflectorpaaltjes en retroreflectoren zijn uitgevoerd, mogen in aanmerking worden genomen.

De technische beschrijving, inclusief tekening, moet voorgeschreven worden.

6.1.3 Behandeling van berekende waarden en ontwerp

Als de conformiteit met deze norm op berekeningen is gebaseerd, wordt het typeonderzoek beperkt tot verificatie van de gemaakte berekeningen en van de overeenstemming van de resulterende producten/bouwpakketten met de beschrijvingen/veronderstellingen uit het ontwerp en/of de berekeningen. Bijvoorbeeld, als de berekeningen van de weerstand tegen horizontale belastingen gebaseerd zijn op een veronderstelde materiaalkwaliteit en dito bevestigingselementen, dient bij de verificatie niet alleen de berekening zelf te worden gecontroleerd, maar ook te worden nagegaan of de juiste materiaalkwaliteit en bevestigingselementen zijn gebruikt. Soms vervaardigt een fabrikant producten naar een ontwerp en/of berekeningen van een derde partij; het ontwerp of de berekeningen zelf hoeft/hoeven dan niet te worden gecontroleerd, maar enkel de overeenkomstigheid van de producten met de in het ontwerp en/of de berekening gemaakte aannames.

6.1.3.1 OPMERKING

Dit kan zich voordoen bij een product dat door de klant ontworpen werd.

6.1.4 Monsterneming

Het initiële typeonderzoek moet worden verricht op monsters die representatief zijn voor de producten/onderdelen die voor dit onderzoek worden aangeboden. De afmetingen van de monsters moeten geschikt zijn voor de te gebruiken beproevingsapparatuur.

6.1.5 Beproeving- en conformiteitscriteria

Het aantal te beproeven (of te beoordelen) producten/onderdelen moet met de voorschriften overeenstemmen.

6.1.6 Registratie

De resultaten van alle proeven voor typeonderzoeken moeten door de fabrikant worden geregistreerd en bijgehouden gedurende de langste van de volgende drie perioden: tien jaar na de datum waarop het product op de markt werd gebracht, de periode die in de PCF is bepaald of de duur van de fabrieksgarantie.

6.2 Vaste verkeersborden en onderdelen

6.2.1 Producten en componenten

De fabrikant moet de te beproeven producten en/of monsters kiezen en het gepaste aantal hiervan leveren, volgens de aanwijzingen in de tabellen 1 en 2. Bij typeonderzoek door middel van berekeningen dient de fabrikant in plaats van te beproeven producten de relevante tekeningen, berekeningen en technische specificaties te bezorgen.

6.2.2 Te beproeven producten en/of monsters voor vaste verkeersborden en onderdelen daarvan

Tabel 1, Toepasselijke paragrafen en aantal te beproeven producten voor ITT-onderzoek

Essentiële eis	Kenmerk	Toepasselijke paragrafen van EN 12899-1:2007	Aantal en aard van het te beproeven product voor de vermelde producten
Ontwerp	Doorboring van beeldvlakmateriaal	7.1.5	Eén bord
	Omranding	7.1.6	Eén bord
Weerstand tegen horizontale belastingen	Vervorming van het bord *	5.4.1, 5.4.2	Twee voor elk ontwerp van bevestigingselement en te beproeven bord *

	Vervorming van steunpalen	5.4.1, 5.4.2	Twee steunpalen met het grootste bord uit de opgegeven productgroep *
Gedrag bij aanrijding door een voertuig	Passieve veiligheid (indien nodig)	6.3	EN 12767
Visuele kenmerken			
Verkeersborden met binnenverlichting	Kleurcoördinaten bij daglicht en luminantiefactor, gemiddelde luminantie, luminantiecontrast en gelijkmatigheid van de luminantie	7.3.1.3 7.3.1.4 7.3.1.5 7.3.1.6	Eén volledig verkeersbord met binnenverlichting, inclusief de elektrische uitrusting
Verkeersborden met buitenverlichting	Gemiddelde luminantie, gelijkmatigheid van de luminantie	7.4.1.2 7.4.1.3	Eén bord en de aanstraalarmaturen, behalve bij verificatie door berekening
Duurzaamheid			
	Corrosiebestendigheid	7.1.7	Eén steunpaal en één bord **
* Bij onderzoek door fysische beproeving en niet door statische berekening.			
** Geldt niet voor alle systemen van oppervlakbescherming.			

Tabel 2, Toepasselijke paragrafen en aantal monsters en referentiemonsters voor ITT-onderzoek

Essentiële eis	Kenmerk	Toepasselijke paragrafen van EN 12899-1:2007	Aantal en beschrijving van de monsters
Gedrag bij inslag (beeldvlakmateriaal)	Slagvastheid	4.1.2	Twee identieke monsters voor elke combinatie van bord en te beproeven beeldvlakmateriaal, waarvan er één als referentiemonster moet dienen

Visuele kenmerken	Kleurcoördinaten bij daglicht en luminantiefactor	4.1.1.3, 4.2 *	Twee identieke monsters voor elke combinatie van kleur en beeldvlakconstructie, waarvan één voor beproeving en één als referentie. De visuele kenmerken moeten worden beproefd vóór de duurzaamheidsproeven plaatsvinden.
	Beeldvlakmateriaal		
	Niet-retroreflecterende verkeersborden	7.2.2.1.3	
	Verkeersborden met binnenverlichting	7.3.1.3	
	Retroreflectiecoëfficiënt	4.1.1.4, 4.2 *	
Duurzaamheid	Versnelde verwerking **	4.1.1.5, 7.2.2.1.4	
		7.3.1.8	
<p>* Het aantal monsters en referentiemonsters voor ITT-onderzoek van retroreflecterende materialen die gebruikmaken van microprismatechnologie is te vinden in de toepasselijke Europese Technische Goedkeuring (ETA).</p> <p>** Kunstmatige verwerking wordt enkel beproefd als de fabrikant hiervoor gekozen heeft (zie Deel 1).</p>			

6.2.3 Identificatie

Elk te beproeven product, monster en referentiemonster moet op de achterzijde van het bord worden voorzien van een etiket met tenminste de informatie die in tabel 3 wordt gevraagd.

Tabel 3, Identificatie-etiket

Fabrikant/leverancier
Fabricagedatum
Relevante klassen volgens EN 12899-1
Identificatienummer
Toepasselijke technische documentatie

6.2.4 Specifieke eisen, Overeenkomstigheid met EN 12899-1.

De kenmerken van de beproefde producten en/of monsters, vermeld in de tweede kolom van de tabellen 1 en 2, moeten worden getoetst aan de eisen van de toepasselijke paragrafen die in de derde kolom van de tabellen 1 en 2 zijn aangegeven, of moeten worden nagegaan door berekeningen te beoordelen. De fabrikant dient de te beproeven klasse of klassen op te geven. De resultaten van eerdere proeven mogen in aanmerking worden genomen.

De proefresultaten moeten worden gerapporteerd met verwijzing naar de overeenkomstige technische klassen en waarden.

De vervorming van verkeersborden en steunpalen moet afzonderlijk worden beproefd. Specifieke invloeden van de grond worden niet in aanmerking genomen. De uitbuiging van steunpalen moet afzonderlijk worden bepaald door middel van statische berekening of fysische beproeving. Onder verwijzing naar de klassen voor uitbuiging moeten in de technische documentatie voor elk formaat van steunpaal de maximale belastingen worden aangegeven.

De doorboring van het beeldvlakmateriaal, de omranding van de borden en de oppervlakbescherming tegen corrosie moeten visueel worden geïnspecteerd.

De proeven op de monsters moeten in de hierna aangegeven volgorde worden uitgevoerd:

- visuele kenmerken, beide monsters;
- gedrag bij inslag, eerste monster;
- duurzaamheid, tweede monster.

6.2.4.1 OPMERKING

De weerstand tegen horizontale belastingen wordt afzonderlijk beproefd.

7 Initiële inspectie van de fabriek

7.1 Inspectie van een nieuwe fabriek

In het geval van een nieuwe fabriek moet een eerste inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek worden uitgevoerd, gebaseerd op informatie over de productiecontrole in de fabriek en het materieel dat moet worden gebruikt om verkeerstekens te vervaardigen. De inspectie moet, onder andere:

- Verifiëren dat het kwaliteitshandboek van de fabriek aan de voorschriften voldoet;
- Verifiëren dat het materieel dat wordt gebruikt om verkeerstekens te vervaardigen en te beproeven aan de criteria voldoet.

7.1.1.1 Richtlijnen

- De initiële inspectie van een nieuwe fabriek moet een onderzoek omvatten van het gehele kwaliteitshandboek van de fabriek en van alle verwante procedures.
- De initiële inspectie kan meer dan twee dagen vergen wegens de noodzaak te onderzoeken of het kwaliteitshandboek van de fabriek rekening houdt met de totaliteit van de punten waarnaar verwezen wordt.

7.2 Inspectie van een bestaande fabriek

In het geval van een nieuw type van verkeerstekens bij een bestaande fabriek, moet de informatie over om het even welke significante verandering aan de productiecontrole in de fabriek en het materieel, die door de productie van het nieuwe product wordt veroorzaakt, in overweging genomen worden. Dit moet de basis vormen om te beslissen, gebaseerd op het belang van de veranderingen in het kwaliteitshandboek van de fabriek, of een bijzondere inspectie noodzakelijk is. In dit geval moet om het even welk nieuw materieel, dat een belangrijke verandering in het kwaliteitshandboek van de fabriek heeft veroorzaakt, geïnspecteerd worden om te verifiëren dat het aan de relevante criteria voldoet.

7.2.1.1 Richtlijnen

- In het geval van een nieuw type van verkeerstekens in een bestaande fabriek, is een nieuwe inspectie van de fabriek zelden noodzakelijk, behalve wanneer fundamentele veranderingen noodzakelijk zijn geweest om het nieuwe type van product te vervaardigen. De genotificeerde instelling moet beslissen of een nieuwe inspectie noodzakelijk is, rekening houdend met de wijzigingen van het kwaliteitshandboek van de fabriek en met de relevante procedures.

7.3 Criteria voor de beoordeling van het productiemateriaal

De inspectie moet de geschiktheid beoordelen van het productiematerieel in verhouding tot het kwaliteitshandboek van de fabriek en met betrekking tot het verlenen van de capaciteit om aan de voorschriften van de relevante productnorm te voldoen. De volgende criteria moeten worden overwogen:

- Materieel moet worden verstrekt dat geschikt is voor de productie van verkeerstekens met voldoende nauwkeurigheid, om ervoor te zorgen dat de voorschriften van de relevante productnorm bereikt worden.
- Maatregelen moeten worden getroffen om het mengen van verschillende types en kwaliteiten tijdens opslag en levering te verhinderen.

7.4 Criteria voor de beoordeling van laboratoria

Het laboratorium dat verantwoordelijk is voor het uitvoeren van de proeven die nodig zijn voor de interne kwaliteitsbeheersing, moet minstens het materieel hebben om de relevante proeven uit te voeren die in het kwaliteitshandboek van de fabriek worden vermeld of waarnaar wordt verwezen.

Het laboratorium dat verantwoordelijk is voor het uitvoeren van zelfcontroleproeven, moet minstens het materieel hebben dat nodig is om de proeven uit te voeren volgens de vermelde proefmethodes voor de eigenschappen die in de relevante productnorm vermeld zijn.

De laboratoria moeten de geschiktheid aantonen om uitslagen te leveren binnen een termijn en op een manier, die passen voor de productiecontrole in de fabriek van de fabrikant.

7.5 Verslagen

Na elke initiële inspectie moet een vertrouwelijk rapport worden opgesteld en een exemplaar worden verzonden naar de fabrikant.

8 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek

8.1 De taken van de inspectie

De inspectietaken omvatten toezicht, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek die door de fabrikant wordt toegepast. De inspectie moet het controleren omvatten dat elke belangrijke verandering in het kwaliteitshandboek van de fabriek dat voor de productiecontrole in de fabriek van verkeerstekens relevant is, gemeld is aan de genotificeerde instelling door de fabrikant binnen één maand na zijn implementatie.

De inspectie moet verifiëren dat de productiecontrole in de fabriek aan de voorschriften van EN 10080 voldoet en volgens het kwaliteitshandboek van de fabriek wordt uitgevoerd.

8.1.1.1 Richtlijnen

- Het inspectieteam is normaal samengesteld uit één of twee personen, waarvan er minstens één technisch bekwaam is in productie en beproeving van verkeerstekens. De inspectie duurt normaal tussen één en twee dagen, afhankelijk van de ingewikkeldheid van de installatie en de omvang die door de productiecontrole in de fabriek wordt behandeld.
- Het keuringsorganisme onderzoekt de documenten en de verslagen, ondervraagt het relevante personeel en inspecteert de uitrusting (met inbegrip van het materieel dat wordt gebruikt in de productie, bij levering en in het laboratorium). De nadruk wordt gelegd op alle maatregelen die door de fabrikant worden getroffen om de vereiste productkwaliteit te verzekeren.
- Alvorens de fabriek te verlaten, geven de inspecteurs normaal een exemplaar van hun hoofdobservaties aan de kwaliteitsmanager van de fabriek. De keuringsinstelling mag aan de fabrikant vragen om opmerkingen te vermelden op dit document en het mede te ondertekenen vóór de inspecteurs de fabriek verlaten.

8.2 Frequentie van de inspecties

De inspecties moeten normaal eenmaal per jaar uitgevoerd worden en de genotificeerde instelling moet de fabrikant vooraf informeren wanneer een inspectie zal worden uitgevoerd.

8.2.1.1 Richtlijnen

Het keuringsorganisme, wanneer afgevaardigd door de certificatie-instelling, neemt een initiatief om met de fabrikant een datum voor de inspectie af te spreken.

- De genotificeerde instelling mag vragen, als het dit wenst, om in de verdeellijst van de gecontroleerde versies van het kwaliteitshandboek van de fabriek te worden opgenomen. Wanneer de genotificeerde instelling niet op de verdeellijst voorkomt, is het aangewezen dat het om een bijgewerkt exemplaar van het kwaliteitshandboek van de fabriek vraagt vóór de datum van de inspectie.
- Het interval tussen twee opeenvolgende bezoeken moet ongeveer 12 maanden bedragen; niettemin, moet in elke gecertificeerde fabriek eenmaal per kalenderjaar een inspectie worden uitgevoerd.

8.3 Verslagen

Na elke inspectie moet een vertrouwelijk rapport worden opgesteld en naar de fabrikant worden verzonden. De fabrikant moet, indien nodig, de genotificeerde instelling inlichten van om het even welke uitgevoerde of geplande corrigerende actie die moest ondernomen worden na ontvangst van het verslag.

De genotificeerde instelling moet dan een besluit nemen betreffende zijn definitieve beoordeling.

8.3.1.1 Richtlijnen

- Het vertrouwelijke verslag mag niet beperkt worden tot discrepanties maar moet alle relevante waarnemingen bevatten.
- Het belang van om het even welke waarneming en de termijn waarbinnen de correcties moeten worden uitgevoerd, moeten duidelijk vermeld worden in het verslag.
- Het verslag moet zo spoedig mogelijk na de inspectie naar de fabriek worden verzonden, rekening houdend met het feit dat er nood kan zijn aan dringende actie.
- Binnen een termijn, die in het inspectierapport wordt gespecificeerd, moet de fabrikant de genotificeerde instelling schriftelijk informeren over de corrigerende acties die hij heeft ondernomen of die hij van plan is te ondernemen en het ogenblik van hun implementatie.

9 Acties in het geval van non-conformiteit

9.1 Acties die door de fabrikant moeten worden genomen

De controle van niet-overeenstemmend verkeerstekens en de te ondernemen corrigerende actie vallen volledig onder de verantwoordelijkheid van de fabrikant, die de gedetailleerde procedures in het kwaliteitshandboek van de fabriek moet documenteren.

9.1.1.1 Richtlijnen

- In het geval van een non-conformiteit is de fabrikant verantwoordelijk om adequate maatregelen te treffen in overeenstemming met de relevante gedetailleerde procedures die in het kwaliteitshandboek van de fabriek gedocumenteerd zijn.

10 Vragenlijst betreffende FPC

De vragen bevinden zich in de hieronder gereproduceerde Lijst.

Vragen
Voor welke product/productfamilie werd een productiecontrole in de fabriek en een eerste inspectie uitgevoerd?
Veranderden de productiemethodes of de technische specificaties sinds de recentste permanente bewaking van de voormelde producten/productfamilie?
Zo ja, paste de producent dienovereenkomstig de documentatie aan?
Past de producent nog een kwaliteitsbeheersingssysteem toe volgens ISO 9000, dat de productiecontrole in de fabriek van de gecertificeerde producten behandelt, en is dat bewezen door een geldig certificaat?
Wordt het machinepark nog regelmatig en correct onderhouden en bestaat de relevante documentatie en is ze bijgewerkt?
Is het bij de productie betrokken personeel nog voldoende gekwalificeerd en opgeleid om het machinepark te onderhouden en ermee te werken?
Zijn er wijzigingen geweest in het personeel sinds de initiële of laatste permanente bewaking?
Worden alle productieprocessen en -procedures nog met regelmatige intervallen of doorlopend (automatisch) geregistreerd?
Zijn er veranderingen geweest in de manier van registreren of documenteren sinds de initiële of laatste permanente bewaking?
Voert de producent voor de gecertificeerde producten nog een naspeurbare documentatie uit van het productieproces vanaf het kopen of de levering van de grondstoffen tot de opslag en de levering van de afgewerkte producten?
Zijn de bepalingen voor de verwerving van de grondstoffen en/of voor de leveranciers gewijzigd?
Wordt een inspectie van het inkomende materiaal nog uitgevoerd en zijn er veranderingen geweest in de manier en/of de intervallen?
Zijn de manier, de omvang en de frequentie van de productiecontrole in de fabriek nog in overeenstemming met de bepalingen van de technische specificatie?
Zijn er veranderingen aangebracht aan de proefmethodes en/of de proefuitrusting?
Zijn er geschikte vergelijkbare metingen uitgevoerd en gedocumenteerd?
Correleren de bevindingen van deze proeven nog met de proefmethodes, bepaald in de technische specificatie voor typeonderzoek respectievelijk het beproeven in het kader van het toezicht?
Wordt het proefmateriaal nog correct onderhouden en gekalibreerd om constante nauwkeurigheid te verzekeren van de proeven, uitgevoerd tijdens de productiecontrole in de fabriek en het toezicht?
Past de producent nog een documentatiesysteem toe dat toelaat om tekorten en afwijkingen snel

genoeg op te sporen om producten die niet in overeenstemming zijn met de productspecificatie ondubbelzinnig te identificeren en te merken om ze te kunnen elimineren?
Handhaaft de producent een volledige documentatie van alle inkomende (intern betreffende de productiecontrole in de fabriek en externe) klachten over zijn gecertificeerde producten?
Klachten over gecertificeerde producten worden in acht genomen in het geval van gebrek aan vertrouwen betreffende de overeenstemming met de technische specificatie. Zijn de passende corrigerende maatregelen ook geïntroduceerd en worden deze maatregelen gedocumenteerd?
Zijn de klachten die door de producent worden ontvangen, volledig gemeld aan de certificatie-instelling?
Worden de producten behoorlijk gemerkt met de CE-markering?
Corresponderen de waarden die tijdens de productiecontrole in de fabriek worden gemeten, met de waarden die op de producten werden bepaald bij het typeonderzoek?
Wordt naast de CE-markering, het merken van verkeerstekens volgens de clausule “Markering” uit de norm goed aangebracht?
Voert de FPC: de controle van alle geharmoniseerde eigenschappen de controle van de afmetingen de verificatie van de grondstoffen goed uit?
Conclusie die door de genotificeerde instelling wordt gemaakt: Inschatting van de uitslagen, Lijst van de maatregelen die voor noodzakelijke correctie moeten worden genomen, Voorstel voor toekomstige certificatie.

11 Certificatieprocedure

11.1 Fabrikanten die geen ISO-certificaat hebben

11.1.1 Typeonderzoek op het product door de genotificeerde instelling

Voor zover historische gegevens mogen worden gebruikt en na het akkoord van de certificatie-instelling ontvangen te hebben in dit verband, moet de fabrikant ter attentie van de certificatie-instelling een certificatie-toepassingsdossier opstellen dat in detail de inhoud weergeeft van het typeonderzoek op alle betrokken producten volgens de voorschriften van de technische specificatie en het onderhavige toepassingsreglement. Dit dossier moet dan door de zorgen van de genotificeerde instelling afgewerkt worden met de verdere informatie die door de norm wordt gevraagd.

11.1.2 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant

De fabrikant moet een productiecontrole in de fabriek documenteren en de correcte toepassing ervan aan de genotificeerde instelling aantonen tijdens de initiële inspectie en de permanente bewaking.

11.1.3 Initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling

De genotificeerde instelling moet evalueren:

- het vermogen van de fabrikant om de voorziene productiecontrole in de fabriek toe te passen,
- de geschiktheid van de voorziene productiecontrole in de fabriek en zijn overeenstemming met de voorschriften van het onderhavige toepassingsreglement,
- het feit dat de productiecontrole in de fabriek werkelijk de voorschriften van EN 10080 volgt,
- de correcte werking van de productiecontrole in de fabriek met betrekking tot al zijn voorschriften,
- het vermogen van de fabrikant om aan het typeonderzoek deel te nemen.

11.1.4 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling

De genotificeerde instelling moet evalueren:

- het vermogen van de fabrikant om de voorziene productiecontrole in de fabriek toe te passen,
- de geschiktheid van de voorziene productiecontrole in de fabriek en zijn overeenstemming met de voorschriften van het onderhavige toepassingsreglement,
- het feit dat de productiecontrole in de fabriek werkelijk de voorschriften van norm EN 12899 volgt,
- de correcte werking van de productiecontrole in de fabriek met betrekking tot al zijn voorschriften.

11.2 Fabrikanten die reeds een ISO-certificaat hebben

11.2.1 Typeonderzoek op het product door de genotificeerde instelling

Voor zover historische gegevens mogen worden gebruikt en na het akkoord van de certificatie-instelling ontvangen te hebben in dit verband, moet de fabrikant ter attentie van de certificatie-instelling een certificatie-toepassingsdossier opstellen dat in detail de inhoud van het typeonderzoek op alle betrokken producten volgens de voorschriften van de technische specificatie en het onderhavige toepassingsreglement weergeeft. Dit dossier moet dan door de zorgen van de genotificeerde instelling afgewerkt worden met de verdere informatie die door de norm wordt gevraagd.

11.2.2 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant

In een certificatedossier dat naar de genotificeerde instelling moet worden verzonden vóór de initiële inspectie, moet de fabrikant de kenmerken samenvatten van zijn fabriekproductie die de voorschriften van EN 12899 volgt. Een exemplaar van het ISO 9000 certificaat zal worden bijgevoegd.

11.2.3 Initiële inspectie van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling

Voorafgaand aan de initiële inspectie moet de genotificeerde instelling het certificatedossier evalueren dat door de fabrikant werd opgemaakt met betrekking tot typeonderzoek en productiecontrole in de fabriek en moet zij de gevraagde nodige bijkomende informatie gekregen hebben.

De initiële inspectie moet na goedkeuring van het certificatedossier worden uitgevoerd en zal streven naar het visualiseren en het consolideren van zijn inhoud.

11.2.4 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door de genotificeerde instelling

De fabrikant moet zijn certificatedossier bijgewerkt houden. Voorafgaand aan de periodieke inspectie moet de genotificeerde instelling het bijgewerkte certificatedossier evalueren dat door de fabrikant werd opgemaakt met betrekking tot typeonderzoek en productiecontrole in de fabriek en moet zij de gevraagde nodige bijkomende informatie bekomen hebben.

De periodieke inspectie moet na goedkeuring van het certificatedossier worden uitgevoerd en zal streven naar het visualiseren en het consolideren van zijn inhoud.

12 Aanvraag tot certificatie

De fabrikant, die van plan is een certificatie te bekomen, moet een aanvraag richten aan OCAB-OCBS.

Na ontvangst van deze vraag zal OCAB-OCBS aan de fabrikant een voorstel richten met inbegrip van een reeks documenten:

- De specifieke procedure voor gebruik en controle van de CE-markering in de sector van de bouwproducten,
- Het onderhouds toepassingsreglement,
- Een exemplaar van de certificatieovereenkomst,
- Het toepasselijke tarief en de prijzen.

De fabrikant, die de certificatieprocedure wenst te beginnen, stuurt het behoorlijk ondertekende en goedgekeurde voorstel naar OCAB-OCBS terug. Het certificatieproces is dan begonnen.

13 Voorbeeld van certificaat van de EG

Een voorbeeld van verzonden certificaat wordt hieronder verduidelijkt.

Gelijkvormigheidscertificaat (CE-Certificaat)

1



Pleinlaan, 5 B BRUSSEL 1050

1148 - RBP - 200X

Door de Belgische Wet op de toepassing van de richtlijn 89/106/EEC van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 21 December 1988 met betrekking tot de bouwproducten (Bouwproductenrichtlijn - BPR), wordt verklaard door OCBS (Genotificeerde instelling N°1148) en MOW/SPW (Genotificeerde instelling N° 1593/1147) dat

Naam van de producent

Volledig adres

in zijn fabriek van **FABRIEK** een

**Productiecontrole in de fabriek (PCF) volgens EN 12899-1
voor permanente verticale verkeersborden**

toepast

De genotificeerde instelling heeft het **Typeonderzoek** van de producten en de **Initiële inspectie** van de fabriek en van de productiecontrole in de fabriek uitgevoerd en voert de **Permanente bewaking** uit, de Beoordeling en de Goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek zoals bepaald in de geharmoniseerde norm EN 12899:2007.

Dit certificaat bevestigt dat alle bepalingen betreffende de conformiteitverklaring die in Annex ZA van de norm wordt beschreven, werden toegepast. Dit certificaat blijft vijf jaar geldig vanaf de hieronder vermelde datum en zolang de voorwaarden bepaald in de geharmoniseerde norm of de productievoorwaarden in de fabriek of FPC zelf niet beduidend zijn veranderd.

<Stad, Datum>

<Gemachtigde handtekeningen EN NAMEN>>

