

OPAC EN40-02

(CPR Article 8.3 « ...the CE marking shall be the only marking which attests conformity of the construction product with the declared performance...)

Toepassingsreglement voor de Verklaring van Overeenstemming volgens EN 40 Herziening 02

Goedgekeurd door TB4 op 20160308, door Raad van Bestuur op 20160311

Toepassingsreglement: Lichtmasten van Openbare Verlichting - Eisen voor het vaststellen van de conformiteit overeenkomstig Bijlage ZA van EN 40-5/6/7

- 1 Toepassingsgebied van het document
- 2 Artikel 28 van CPR: "Beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid"
- 3 Prestatieverklaring en CE-markering
 - 3.1 Artikel 4 van CPR - Prestatieverklaring
 - 3.2 Artikel 6 van CPR - Inhoud van de prestatieverklaring
 - 3.3 Artikel 7 van CPR - Verstrekking van de prestatieverklaring
 - 3.4 Artikel 8 van CPR - Algemene beginselen en gebruik van de CE-markering
 - 3.5 Artikel 9 van CPR - Voorschriften en voorwaarden voor het aanbrengen van de CE-markering
- 4 Model van prestatieverklaring
 - 4.1 Algemeen
 - 4.2 Model
- 5 Systemen voor beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid
 - 5.1 Systeem 1+
 - 5.2 Systeem 1
 - 5.3 Systeem 2+
 - 5.4 Systeem 3
 - 5.5 Systeem 4
- 6 Systeem van toepassing voor de lichtmasten
 - 6.1 Systeem 1
 - 6.2 De fabrikant voert het volgende uit:
 - 6.3 De aangemelde certificatie instantie beslist over de afgifte, de beperking, de schorsing of de intrekking van het certificaat van bestendigheid van de prestaties van het bouwproduct op basis van de resultaten van de volgende door die instantie uitgevoerde beoordelingen en verificaties:
- 7 Mandaten voor certificatie

- 8 Hoofdaspecten in Bijlage ZA van EN 40-5/6/7
 - 8.1 Clausules van deze Europese Norm die de bepalingen van de Europese Bouwproductverordening behandelen
 - 8.2 Producten
 - 8.2.1 Lichtmasten van openbare verlichting in staal,
 - 8.2.2 Lichtmasten van openbare verlichting in aluminium,
 - 8.2.3 Lichtmasten van openbare verlichting in met vezels versterkte composiet.
 - 8.3 Beoogde toepassingen
 - 8.3.1 Gebruik in de zones van verkeer.
- 9 Taken
 - 9.1 Familie van producten
 - 9.2 Beoordeling van de prestaties
 - 9.2.1 Programma van beoordeling van de prestaties
 - 9.2.2 Documentatie
 - 9.3 Fabrieksproductiebeheersing
- 10 Prestatieverklaring en CE-markering
 - 10.1 Prestatieverklaring
 - 10.2 Informatieve voorbeelden van CE-markering
 - 10.2.1 Aangemelde instelling
 - 10.2.2 Verklaarde prestatie(s)
 - 10.2.3 Aangebrachte informatie over het product zelf of een etiket die aan deze worden vastgemaakt
- 11 Fabrieksproductiebeheersing (FPC)
 - 11.1 Algemene commentaren
 - 11.2 Verificaties en proeven
 - 11.2.1 Toezicht op de overeenstemming
 - 11.2.2 Naspeurbaarheid
 - 11.3 Inhoud van de technische specificaties van de producten
 - 11.4 Overeenstemming aan ISO 9000
 - 11.5 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant
 - 11.5.1 Algemene voorwaarden
 - 11.5.2 Kwaliteitshandboek van de fabriek
 - 11.5.3 Systemen van beleid
 - 11.5.4 Documentatiesysteem
 - 11.5.5 Interne kwaliteitscontrole
 - 11.5.6 Maatregelen en proef
 - 11.5.7 Hantering, opslag, verpakking en levering
 - 11.5.8 Testen van steekproeven bij autocontrole

- 11.5.9 Correctieve maatregelen
- 12 Taken voor het genotificeerd organisme
- 13 Beoordeling van de prestaties van het product
 - 13.1 Monsterneming
 - 13.2 Eigenschappen en testmethodes
 - 13.3 Evaluatie van de proefresultaten
 - 13.4 Verslagen
- 14 Eerste Inspectie van de fabriek
 - 14.1 Inspectie van een nieuwe fabriek
 - 14.2 Inspectie van een bestaande fabriek
 - 14.3 Criteria voor de beoordeling van de uitrusting van productie
 - 14.4 Criteria voor de beoordeling van laboratoria
 - 14.5 Verslagen
- 15 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de Fabrieksproductiebeheersing
 - 15.1 Inspectietaken
 - 15.2 Frequentie van de inspecties
 - 15.3 Verslagen
- 16 Acties in het geval van non-conformiteit
 - 16.1 Acties die door de fabrikant moeten worden genomen
- 17 Betrokkene aspecten van de ISO 17021 norm
 - 17.1 Toepassingsgebied van de ISO 17021 norm
 - 17.2 Toepasbare clausules
 - 17.2.1 Technische domeinen
 - 17.2.2 Proceseisen
- 18 Vragenlijst betreffende FPC
- 19 Certificatieprocedure
 - 19.1 Fabrikanten die geen ISO-certificaat hebben
 - 19.1.1 Beoordeling van de prestaties van het bouwproduct door de aangemelde certificatieinstantie
 - 19.1.2 Fabrieksproductiebeheersing door de fabrikant
 - 19.1.3 Initiële inspectie van de fabriek en van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatieinstantie
 - 19.1.4 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatieinstantie
 - 19.2 Fabrikanten die reeds een ISO-certificaat hebben
 - 19.2.1 Beoordeling van de prestaties van het bouwproduct door de aangemelde certificatieinstantie
 - 19.2.2 Fabrieksproductiebeheersing door de fabrikant

19.2.3 Initiële inspectie van de fabriek en van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatie instantie

19.2.4 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatie instantie

20 Aanvraag tot certificatie

21 Voorbeeld van CE-certificaat

22 Bijlage 01, EXCEL bestand van verkiesbaarheid van een leverancier van producten

23 Historisch overzicht van de herzieningen

23.1 Herzieningen 0 tot en met 1, oprichting, aanpassingen

23.2 Herziening 2

1 Toepassingsgebied van het document

Dit document specificeert de procedure die voor de beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid van verlichtingslichtmasten in metaal of in met vezels versterkte composieten overeenkomstig Bijlage ZA van EN 40-5/6/7 moet worden toegepast.

Het is van toepassing op alle producten die door EN 40-5/6/7 worden behandeld en ook op andere gelijkaardige producten die beschreven zijn in andere normen en waarvan de toepassing in overeenstemming is met de Verordening (EU) Nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden voor het verhandelen van bouwproducten en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG.

2 Artikel 28 van CPR¹: “Beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid”

De beoordeling en verificatie van de bestendigheid van de prestaties van bouwproducten met betrekking tot hun essentiële kenmerken worden uitgevoerd volgens een van de in bijlage V van CPR beschreven systemen.

De Commissie stelt bij gedelegeerde handelingen overeenkomstig artikel 60 en rekening houdend met in het bijzonder de gevolgen voor de gezondheid en de veiligheid van de mens en voor het milieu, vast welk systeem of welke systemen op een bepaald bouwproduct of bepaalde familie van bouwproducten, of op een bepaalde essentieel kenmerk van toepassing zijn, en kan deze herzien. De Commissie houdt daarbij ook rekening met de gedocumenteerde ervaring die de nationale markttoezichtautoriteiten doen toekomen.

De Commissie kiest het of de minst bezwarende systemen die verenigbaar zijn met de naleving van de fundamentele eisen voor bouwwerken.

4.4.2011	NL	Publicatieblad van de Europese Unie	L 88/5
VERORDENING (EU) Nr. 305/2011 VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden voor het verhandelen van bouwproducten en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad (Voor de EER relevante tekst)			

1

Het of de zo gekozen systemen worden vermeld in de mandaten voor geharmoniseerde normen en in de geharmoniseerde technische specificaties.

3 Prestatieverklaring en CE-markering

3.1 Artikel 4 van CPR - Prestatieverklaring

Indien een bouwproduct onder een geharmoniseerde norm valt, stelt de fabrikant een prestatieverklaring op wanneer een dergelijk product in de handel wordt gebracht.

Indien een bouwproduct onder een geharmoniseerde norm valt, mag elke vorm van informatie over de prestaties met betrekking tot de essentiële kenmerken, vastgelegd in de toepasselijke geharmoniseerde technische specificatie, slechts ter beschikking gesteld worden indien zij in de prestatieverklaring is vermeld en gespecificeerd, behalve indien, in overeenstemming met artikel 5, geen prestatieverklaring is opgesteld.

Met het opstellen van de prestatieverklaring neemt de fabrikant de verantwoordelijkheid op zich dat het bouwproduct overeenkomt met de daarin opgegeven prestaties. Zonder objectieve aanwijzingen voor het tegendeel, gaan de lidstaten ervan uit dat de door de fabrikant opgestelde prestatieverklaring nauwkeurig en betrouwbaar is.

3.2 Artikel 6 van CPR - Inhoud van de prestatieverklaring

De prestatieverklaring formuleert de prestaties van bouwproducten met betrekking tot hun essentiële kenmerken in overeenstemming met de relevante geharmoniseerde technische specificaties.

De prestatieverklaring bevat in het bijzonder de volgende gegevens:

1. de referentie van het producttype waarvoor de prestatieverklaring is opgesteld;
2. het systeem of de systemen voor de beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid van het bouwproduct, vermeld in bijlage V;
3. het referentienummer en de datum van afgifte van de geharmoniseerde norm of het Europees beoordelingsdocument waarvan gebruik is gemaakt voor de beoordeling van elk essentieel kenmerk;
4. in voorkomend geval, het referentienummer van de specifieke technische documentatie die is gebruikt en de vereisten waaraan het product volgens de fabrikant voldoet.

Voorts bevat de prestatieverklaring de volgende gegevens:

1. het beoogde gebruik van het bouwproduct overeenkomstig de toepasselijke geharmoniseerde technische specificatie;
2. de lijst van essentiële kenmerken die voor het aangegeven beoogde gebruik in de geharmoniseerde technische specificatie zijn bepaald;

3. de prestaties van minstens één essentieel kenmerk van het bouwproduct dat relevant is voor het(de) aangegeven beoogde gebruik(en);
4. in voorkomend geval, de prestaties van het bouwproduct in niveaus of klassen of in een beschrijving, indien nodig op grond van een berekening met betrekking tot de essentiële kenmerken, die overeenkomstig artikel 3, lid 3, zijn bepaald;
5. de prestaties van die essentiële kenmerken van het bouwproduct die verband houden met het beoogde gebruik of de beoogde gebruiksvormen, met inoverwegingneming van de bepalingen met betrekking tot het beoogde gebruik of de beoogde gebruiksvormen waar de fabrikant voornemens is het product op de markt aan te bieden;
6. de in de lijst vermelde essentiële kenmerken waarvoor geen prestaties zijn aangegeven, de letters „NPD” (No Performance Determined — geen prestatie bepaald).

De prestatieverklaring wordt opgesteld volgens het model in hoofdstuk 4.2.

3.3 Artikel 7 van CPR - Verstrekking van de prestatieverklaring

Van elk product dat op de markt wordt aangeboden, wordt op papier of in elektronische vorm een exemplaar van de prestatieverklaring verstrekt. Indien echter een partij van hetzelfde product aan een enkele gebruiker wordt geleverd, mag deze vergezeld gaan van één enkel exemplaar van de prestatieverklaring op papier of in elektronische vorm.

Indien de ontvanger dat wenst, wordt een exemplaar van de prestatieverklaring op papier verstrekt.

In afwijking van de leden 1 en 2 mag het exemplaar van de prestatieverklaring onder de door de Commissie bij gedelegeerde handelingen overeenkomstig artikel 60 vast te stellen voorwaarden op een website ter beschikking worden gesteld. Deze voorwaarden garanderen onder meer dat de prestatieverklaring ten minste voor de in artikel 11, lid 2, bedoelde periode beschikbaar blijft.

De prestatieverklaring wordt verstrekt in de taal of talen die de lidstaat waar het product op de markt wordt aangeboden, voorschrijft.

3.4 Artikel 8 van CPR - Algemene beginselen en gebruik van de CE-markering

De algemene beginselen die zijn vastgesteld in artikel 30 van Verordening (EG) nr. 765/2008 zijn op de CE-markering van toepassing.

De CE-markering wordt aangebracht op bouwproducten waarvoor de fabrikant een prestatieverklaring overeenkomstig de artikelen 4 en 6 heeft opgesteld. Als een prestatieverklaring door de fabrikant niet overeenkomstig de artikelen 4 en 6 is opgesteld, mag de CE-markering niet worden aangebracht.

Door de CE-markering aan te brengen of te laten aanbrengen, geven de fabrikanten te kennen dat zij de verantwoordelijkheid op zich nemen voor de conformiteit van het product met de aangegeven prestaties en de naleving van alle eisen die zijn vastgelegd in deze verordening en in andere relevante uniale harmonisatiewetgeving waarin het aanbrengen van een markering wordt voorgeschreven.

Dit lid laat de voorschriften inzake het aanbrengen van de CE- markering waarin andere relevante uniale harmonisatiewetgeving voorziet, onverlet.

Voor een bouwproduct dat onder een geharmoniseerde norm valt, is de CE-markering het enige merkteken dat verklaart dat het bouwproduct in overeenstemming is met de aangegeven prestaties met betrekking tot de essentiële kenmerken die onder die geharmoniseerde norm of Europese technische beoordeling vallen.

De lidstaten verwijzen in dat verband in hun nationale maatregelen alleen naar de CE-markering en schrappen verwijzingen naar andere merktekens die de conformiteit attesteren van de aangegeven prestaties met betrekking tot de essentiële kenmerken die onder een geharmoniseerde norm vallen.

De lidstaten mogen, op hun grondgebied of onder hun verantwoordelijkheid, het op de markt aanbieden of het gebruik van bouwproducten met de CE-markering niet verbieden of belemmeren wanneer de aangegeven prestaties overeenstemmen met de voorschriften voor dat gebruik in die lidstaat.

De lidstaten zorgen ervoor dat het gebruik van bouwproducten met de CE-markering niet wordt belemmerd door regels of voorwaarden die zijn opgelegd door overheidsorganen of particuliere instellingen die als overheidsbedrijf of op grond van een monopolie positie of overheidsmandaat als overheidsorgaan optreden, wanneer de aangegeven prestaties overeenstemmen met de voorschriften voor dat gebruik in die lidstaat.

De methoden die de lidstaten in hun eisen voor bouwwerken toepassen, en ook alle andere nationale voorschriften met betrekking tot de essentiële kenmerken van bouwproducten, zijn in overeenstemming met de geharmoniseerde normen.

3.5 Artikel 9 van CPR - Voorschriften en voorwaarden voor het aanbrengen van de CE-markering

De CE-markering wordt zichtbaar, leesbaar en onuitwisbaar op het bouwproduct of op een etiket daarvan aangebracht. Indien dit door de aard van het product niet mogelijk of niet gerechtvaardigd is, wordt de CE-markering aangebracht op de verpakking of in de begeleidende documenten.

De CE-markering wordt gevolgd door de laatste twee cijfers van het jaar waarin zij het eerst werd aangebracht, de naam en het geregistreerde adres van de fabrikant of het identificatiemerk aan de hand waarvan de naam en het adres van de fabrikant zich gemakkelijk en eenduidig laten identificeren, de unieke identificatiecode van het producttype, het referentienummer van de prestatieverklaring, de daarin in niveau of klasse aangegeven prestatie, de verwijzing naar de toegepaste geharmoniseerde technische specificatie, het identificatienummer van de aangemelde instantie, indien van toepassing, en het beoogde gebruik dat is vastgesteld in de toepasselijke geharmoniseerde technische specificatie.

De CE-markering wordt aangebracht voordat het bouwproduct in de handel wordt gebracht. Zij kan worden gevolgd door een pictogram of een ander teken dat in het bijzonder naar een bijzonder risico of gebruik verwijst.

4 Model van prestatieverklaring

4.1 Algemeen

CPR verplicht fabrikanten van bouwproducten ertoe een prestatieverklaring op te stellen als een bouwproduct, dat onder een geharmoniseerde norm valt in de handel wordt gebracht. Overeenkomstig CPR moet de verklaring aan de hand van een model. Het model zoals opgenomen in bijlage III bij CPR moet worden aangepast om te voldoen aan de technische vooruitgang, om de flexibiliteit te creëren die verschillende typen bouwproducten en fabrikanten vereisen, alsook om de prestatieverklaring te vereenvoudigen. Uit praktische ervaring met de toepassing van bijlage III blijkt bovendien dat fabrikanten verdere instructies nodig hebben voor het opstellen van prestatieverklaringen van bouwproducten in overeenstemming met de toepasselijke wetgeving. Met het verstrekken van deze instructies zou ook een geharmoniseerde en correcte toepassing van bijlage III worden gewaarborgd. Fabrikanten zouden enige flexibiliteit moeten hebben bij het opstellen van prestatieverklaringen op voorwaarde dat zij op duidelijke en coherente wijze de essentiële informatie verstrekken zoals vereist in artikel 6 van CPR. Om een product in een prestatieverklaring duidelijk te kunnen identificeren met betrekking tot zijn prestatieniveaus of -klassen, moeten fabrikanten ieder afzonderlijk product koppelen aan het respectieve producttype en aan een bepaalde reeks prestatieniveaus of -klassen aan de hand van de unieke identificatiecode waar in artikel 6, lid 2, onder a), van CPR naar wordt verwezen. Het doel van artikel 11, lid 4, van CPR is om ieder afzonderlijk bouwproduct te kunnen identificeren en traceren aan de hand van een door de fabrikant aangebracht type-, partij- of serienummer. Een prestatieverklaring, die vervolgens voor alle bij het beschreven producttype behorende producten gebruikt moet worden, volstaat hier niet. De vereiste informatie uit artikel 11, lid 4, zou niet verplicht opgenomen moeten worden in de prestatieverklaring.

4.2 Model

PRESTATIEVERKLARING	
Nr.	
1.	Unieke identificatiecode van het producttype:
2.	Beoogd(e) gebruik(en):
3.	Fabrikant:
4.	Gemachtigde:
5.	Het systeem of de systemen voor de beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid:
6a.	Geharmoniseerde norm: Aangemelde instantie(s):
6b.	Europees beoordelingsdocument: Europese technische beoordeling: Technische beoordelingsinstantie: Aangemelde instantie(s):
7.	Aangegeven prestatie(s):
8.	Geëigende technische documentatie en/of specifieke technische documentatie:
<p>De prestaties van het hierboven omschreven product zijn conform de aangegeven prestaties. Deze prestatieverklaring wordt in overeenstemming met Verordening (EU) nr. 305/2011 onder de exclusieve verantwoordelijkheid van de hierboven vermelde fabrikant verstrekt.</p> <p>Ondertekend voor en namens de fabrikant door:</p> <p>[naam]</p> <p>Te [plaats] op [datum van afgifte]</p> <p>[handtekening]</p>	

5 Systemen voor beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid

De fabrikant stelt de prestatieverklaring op en bepaalt het producttype op basis van de beoordelingen en verificaties van de prestatiebestendigheid die in het kader van de volgende systemen zijn uitgevoerd.

5.1 Systeem 1+

De fabrikant voert het volgende uit:

1. de fabrieksproductiebeheersing;
2. verdere tests van door de fabrikant in de productie-installatie genomen monsters volgens het voorgeschreven testprogramma.

De aangemelde certificatie instantie beslist over de afgifte, de beperking, de schorsing of de intrekking van het certificaat van bestendigheid van de prestaties van het bouwproduct op basis van de resultaten van de volgende door die instantie uitgevoerde beoordelingen en verificaties:

1. een beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests (inclusief bemonstering), berekening, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van het product;
2. de initiële inspectie van de productie-installatie en van de fabrieksproductiebeheersing;
3. doorlopende bewaking, beoordeling en evaluatie van de fabrieksproductiebeheersing;
4. steekproefsgewijze controle van monsters die door de aangemelde certificatie instantie in de productie-installatie of in de opslagplaatsen van de fabrikant zijn genomen.

5.2 Systeem 1

De fabrikant voert het volgende uit:

1. de fabrieksproductiebeheersing;
2. verdere tests van door de fabrikant in de productie-installatie genomen monsters volgens het voorgeschreven testprogramma.

De aangemelde certificatie instantie beslist over de afgifte, de beperking, de schorsing of de intrekking van het certificaat van bestendigheid van de prestaties van het bouwproduct op basis van de resultaten van de volgende door die instantie uitgevoerde beoordelingen en verificaties:

1. een beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests (inclusief bemonstering), berekening, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van het product;
2. de initiële inspectie van de productie-installatie en van de fabrieksproductiebeheersing;
3. doorlopende bewaking, beoordeling en evaluatie van de fabrieksproductiebeheersing.

5.3 Systeem 2+

De fabrikant voert het volgende uit:

1. een beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests (inclusief bemonstering), berekening, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van dat product;
2. de fabrieksproductiebeheersing;
3. tests van door de fabrikant in de productie-installatie genomen monsters volgens het voorgeschreven testprogramma.

De aangemelde certificatie-instantie voor fabrieksproductiebeheersing beslist over de afgifte, de beperking, de schorsing of de intrekking van het conformiteitscertificaat van de fabrieksproductiebeheersing op basis van de resultaten van de volgende door die instantie uitgevoerde beoordelingen en verificaties:

1. de initiële inspectie van de productie-installatie en van de fabrieksproductiebeheersing;
2. doorlopende bewaking, beoordeling en evaluatie van de fabrieksproductiebeheersing.

5.4 Systeem 3

De fabrikant voert de fabrieksproductiebeheersing uit.

Het aangemelde laboratorium beoordeelt de prestaties op basis van tests (op basis van bemonstering door de fabrikant), berekening, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van het bouwproduct.

5.5 Systeem 4

De fabrikant voert het volgende uit:

1. een beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests, berekening, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van dat product;
2. de fabrieksproductiebeheersing.

Er zijn geen taken waarvoor een beroep moet worden gedaan op aangemelde instanties.

6 Systeem van toepassing voor de lichtmasten

6.1 Systeem 1

6.2 De fabrikant voert het volgende uit:

- de fabrieksproductiebeheersing;
- verdere tests van door de fabrikant in de productie-installatie genomen monsters volgens het voorgeschreven testprogramma.

6.3 De aangemelde certificatie-instantie beslist over de afgifte, de beperking, de schorsing of de intrekking van het certificaat van bestendigheid van de prestaties

van het bouwproduct op basis van de resultaten van de volgende door die instantie uitgevoerde beoordelingen en verificaties:

- een beoordeling van de prestaties van het bouwproduct op basis van tests (inclusief bemonstering), berekening, getabelleerde waarden of een beschrijvende documentatie van het product;
- de initiële inspectie van de productie-installatie en van de fabrieksproductiebeheersing;
- doorlopende bewaking, beoordeling en evaluatie van de fabrieksproductiebeheersing.

7 Mandaten voor certificatie

Het OCBS werd door de Belgische Staat erkend als certificatie-instelling voor de CE-markering en als dusdanig bij de Europese Commissie aangemeld in verband met verschillende producten, waaronder:

- Permanente en vaste wegwitruiting volgens mandaat M/111, geharmoniseerde normen van de reeks EN 40 (systeem 1).

Deze mandaten werden aan het Europese Comité voor Normalisatie (CEN) verleend door de Europese Commissie en de Europese Vrijhandelsassociatie in verband met de tenuitvoerlegging van de Europese Verordening Bouwproducten (CPR)².

De artikels van de betrokken normen die in de Bijlage ZA ervan worden aangehaald, voldoen aan de eisen van het mandaat. De overeenstemming met deze artikels geeft een vermoeden van geschiktheid van het bouwproduct dat in de norm wordt behandeld voor het bedoeld gebruik. Dit leidt tot de afgifte van CE-markering en prestatieverklaringen, documenten die volgens het geldende systeem van beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid voor het betrokken product zijn opgesteld.

Niettemin heeft de CPR voorrang op de bijlagen ZA van de geharmoniseerde normen die nog herzien moeten worden³.

² Verordening (EU) nr. 305/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 tot vaststelling van geharmoniseerde voorwaarden voor het verhandelen van bouwproducten en tot intrekking van Richtlijn 89/106/EEG van de Raad (CPR).

³ Met inbegrip van Artikel 61 "Uitoefening van de bevoegdheidsdelegatie", "De bevoegdheid tot vaststelling van de in artikel 60 bedoelde gedelegeerde handelingen, wordt aan de Commissie verleend voor een termijn van vijf jaar te rekenen vanaf 24 april 2011."

8 Hoofdaspecten in Bijlage ZA van EN 40-5/6/7

8.1 Clausules van deze Europese Norm die de bepalingen van de Europese Bouwproductverordening 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 40-5/6/7 die in deze bijlage worden vermeld, stemmen overeen met de voorschriften van het mandaat dat in het kader van de Europese Bouwproductverordening werd gegeven. De naleving van deze clausules verleent een vermoeden van geschiktheid aan de lichtmasten die behandeld worden door deze bijlage voor de erin vermelde beoogde toepassing.

Kenmerk voor het mandaat	Artikel(s)		
	EN 40-5 (Staal)	EN 40-6 (Aluminium)	EN 40-7 (met Vezels Versterkte Composiet)
Weerstand tegen de horizontale lasten	6 en 8	6 en 8	7 en 9
Gedrag onder het effect van een voertuig (passieve veiligheid)	16	16	17
Duurzaamheid	11	11	8, 9 en 12

8.2 Producten

8.2.1 Lichtmasten van openbare verlichting in staal,

8.2.2 Lichtmasten van openbare verlichting in aluminium,

8.2.3 Lichtmasten van openbare verlichting in met vezels versterkte composiet.

8.3 Beoogde toepassingen

8.3.1 Gebruik in de zones van verkeer.

9 Taken

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

Taken	Inhoud van de taak	Evaluatie van Conformiteit
-------	--------------------	----------------------------

			Clausules om van toepassing te zijn
Taken voor de Fabrikant	Fabrieksproductiebeheersing (FPC)	Parameters met betrekking tot allen kenmerken van Lijst ZA.1	13.1.1*-14.1.1**
	Het verdere testen van steekproeven genomen bij de fabriek	Alle kenmerken van Lijst ZA.1	13.1.1*-14.1.1**
Taken voor het notificeerde organisme	Beoordeling van de prestaties	Alle kenmerken van Lijst ZA.1	13.1.2*-14.1.2** (D.1 en D.2b)* (E.1 en E.2b)**
	Eerste inspectie van de fabriek en van FPC	Parameters met betrekking tot alle kenmerken van Lijst ZA.1	13.1.1*-14.1.1**
	Toezicht, onafgebroken evaluatie en goedkeuring van de FPC	Parameters met betrekking tot alle kenmerken van Lijst ZA.1	13.1.1*-14.1.1**
[* Voor EN 40-5/6] [** Voor EN 40-7]			

9.1 Familie van producten

Volgens de resoluties van CEN/TC50:

- Een Familie van producten omvat een aantal lichtmasten, voor het testen [Beoordeling van de Prestaties (**BvP**)⁴ met inbegrip van fabrieksproductiebeheersing (**FPC**)⁵], waar de fabrikant kan aantonen dat de resultaten voor een kenmerk van elk product in de familie vertegenwoordiger zijn (of alle andere lichtmasten binnen die zelfde familie). Een product kan in verschillende families voor verschillende kenmerken zijn.
- Waar de controle van ontwerp door berekening is, gebruikend computersoftware, zullen de ontwerpcontrole voor beoordeling van de prestaties en FPC worden geacht om op alle lichtmasten binnen de ontworpen productfamilie van toepassing te zijn gebruikend de zelfde software, op voorwaarde dat de representatieve berekening (s) is geverifieerd.

Een familie van producten bevat een geheel van producten van verschillende kenmerken maar die presenteren tussen hen gemeenschappelijke kenmerken die het mogelijk maken om te bedenken dat de sequentie van de berekeningen volgens de norm hetzelfde voor alle producten van familie is. Het geheel van de proeven op de families maakt het mogelijk om de prestaties te bedekken van alle producten van de reeks die het onderwerp van het dossier zijn. De fabrikant geeft de algemene samenstellingsprincipes aan van de reeks onderwerp van het dossier (organisatie van de reeks,

⁴ “**BvP**”: Vroeger « Aanvangstypetoevoering » of “Initial Type Testing” (ITT)

⁵ “**FPC**” : “Factory Production Control”

samenstelling van het geheel, ...) en levert aan de aangemelde instantie een synthetische beschrijving van de producten van de reeks en hun verdeling in families is in functie van de algemene principes en de volgende indelingscriteria:

- Materiaal (staal of aluminium)
- Vorm van de afdeling (cirkel, octogonale, ander)
- Verandering van doorsnede van mast (geen enkele, regelmatig, plotseling)
- Opening van deur (een, meer van een)
- Aanwezigheid van openingsversterkingen en soort deze versterkingen
- Vaststelling aan het maaiveld (vlakke ondersteunende plaat, niet- vlak), uitdieping lengte)
- Soort van arm (geïntegreerd, gerelateerd)
- Verbindingen
 - natuur (arm, vat, ...) en
 - soort (lassen, schroeven, bouten...)
- Aard van arm (filiform, complex)
- Beschikking van arms (een, twee symmetrisch, twee niet- symmetrisch, veelvouden).

De definitie van de families van het product die door de fabrikant worden voorgesteld moet door de certificatie-instelling worden bevestigd.

Een fabrikant kan een bepaalde familie van het product met nieuwe producten uitbreiden. Aan dit doel,

- de fabrikant bepaalt de gevraagde uitbreiding,
 - en stelt aan het voor aan de certificatie instelling.
- De certificatie-instantie schat de uitbreiding en
 - beslist het te bevestigen of niet en bevestigt de juiste voorwaarden voor de beoordeling van de prestaties m.b.t. de nieuwe betrokken producten.

Een programma van beoordeling van de prestaties zal onder de goedkeuring van de aangemelde instantie en de verantwoordelijkheid van de fabrikant van de producten uitgevoerd worden voordat deze producten eerst op de markt worden geplaatst. Dat programma zal uitgevoerd worden voor elk soort lichtmasten van openbare verlichting die een fabrikant volgens de normen EN 40 of andere betrokken normen op de markt plaatst.

Door **soort** van lichtmast, begrijpt men wat volgt:

- Aan elk soort komt een exclusieve verwijzingscode die door de fabrikant wordt gegeven overeen;
- Een soort kan geen **alternatief** vormend materiaal insluiten met name staal, aluminium of versterkte composiet van vezels;

- Een soort kan geen **alternatieve** hoofdafmetingen volgens EN 40-2 niet mengen die de **algemene vorm** van de lichtmast wijzigen (met inbegrip van minstens de grootte, uitsteeksel, de hoeken van helling van de overgang van verlichtingstoestel, van deuropeningen, van indrukken, van anti-indrukken plaat, van ondersteunende plaat);
- Een soort kan geen **alternatieve** vervaardigingsprocessen insluiten in zoverre deze laatsten geschikt zijn om aanzienlijk de gewaarborgde kenmerken van de producten te wijzigen.

Elk soort lichtmast moet de beoordeling van de prestaties in zijn volledigheid ondergaan. De beoordeling van de prestaties moet de kenmerken richten die in Bijlage ZA worden opgesomd en moet deze laatsten evalueren volgens de methoden die in de reeks van de normen EN 40, tussen anderen worden vermeld:

- enerzijds,
 - de afmetingen,
 - de rechtheid,
 - de materialen,
 - het lassen,
 - als relevant, de weerstand tegen mechanische schokken,
- anderzijds,
 - het ontwerp,
 - de bescherming tegen corrosie,
 - als relevant, de weerstand tegen een effect door een voertuig.

9.2 Beoordeling van de prestaties

De beoordeling van de prestaties van het product van een gegeven soort kan proeven volgens EN 40-3-2 en berekeningen volgens EN 40-3-3 insluiten of verenigen.

De beoordeling van de prestaties van het product zal bij de eerste toepassing van de norm uitgevoerd worden. Proeven die tevoren volgens de beschikkingen van deze norm (hetzelfde product, dezelfde kenmerk(en), de testmethode, de procedure voor monsterneming, het systeem van overeenstemmingsattest, enz.) worden verwezenlijkt, kunnen in overweging genomen worden. Bovendien zal de beoordeling van de prestaties van het product 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 lasten
- Gedrag onder het effect van een voertuig (passieve veiligheid)
- Duurzaamheid

9.2.1 Programma van beoordeling van de prestaties

Het programma van beoordeling van de prestaties omvat:

- Identificatie van de verschillende soorten producten door de fabrikant,
- Documentatie door de fabrikant van verwezenlijkte proeven of berekeningen of om betreffende elk soort te verwezenlijken om de overeenstemming van de kenmerken te schatten,
- Indiening van documentatie aan de aangemelde instantie,
- Onderzoek en beoordeling van de documentatie door de aangemelde instantie,
- Definitie van het programma van definitieve beoordeling van de prestaties door de aangemelde instantie,
- Goedkeuring door de fabrikant,
- Uitvoering van de proef en/of de berekeningen door de fabrikant onder het toezicht op de aangemelde instantie (dit kan naspoorbare proeven of berekeningen insluiten die aan buitenlandse laboratoria of berekeningskantoren worden toevertrouwd, op voorwaarde dat deze van te voren de aangemelde instantie en goedgekeurd door laatstgenoemde worden voorgesteld);
- Evaluatie van de beoordeling van de prestaties van het product door de aangemelde instantie;
- Beslissing betreffende de beoordeling van de prestaties van het product door de aangemelde instantie en advies die aan de fabrikant worden uitgesproken.

9.2.2 Documentatie

De resultaten van het programma van beoordeling van de prestaties zullen geboekt worden en registraties zullen gehandhaafd worden en beschikbaar voor de inspectie gedurende een periode minstens van 10 jaar na de datum waar het laatste product waaraan zich het programma van proef relateert, werd geleverd.

9.3 Fabrieksproductiebeheersing

De fabrikant zal een systeem van fabrieksproductiebeheersing toepassen. In de Bouwproductverordening, betekent de fabrieksproductiebeheersing de permanente interne controle van de productie die door de fabrikant wordt uitgeoefend. Alle elementen, voorwaarden en de beschikkingen die door de fabrikant worden zullen aangenomen, op een systematische wijze in de vorm van beleidsmaatregelen en schriftelijke procedure gedocumenteerd worden. Deze documentatie van het controlestelsel van productie zal een gemeenschappelijk inzicht in de verzekering van de kwaliteit waarborgen en zal de implementatie van de geëiste kenmerken van het product en het efficiënte functioneren van het controlestelsel van te controleren productie toelaten. Een kwaliteitssysteem volgens ISO 9001 dat de voorwaarden voor deze Europese norm insluit, beantwoordt aan de eisen voor een fabrieksproductiebeheersing in de richting van de Bouwproductverordening.

De fabrieksproductiebeheersing zal door de aangemelde instantie gecertificeerd worden.

10 Prestatieverklaring en CE-markering

10.1 Prestatieverklaring

De prestatieverklaring is volgens de betrokken beschikkingen van de Europese verordening (CPR) opgesteld, met name deze die in de hoofdstukken 3.1 en 3.2 van dit toepassingsreglement worden beschreven.

De CE-markering wordt volgens de betrokken beschikkingen van de Europese verordening (CPR) aangebracht, met name deze die in de hoofdstukken 3.4 en 3.5 van dit toepassingsreglement worden beschreven.

Deze verklaring moet met een certificaat van fabrieksproductiebeheersing, dat door de aangemelde instantie wordt opgesteld, volgens het model van hoofdstuk 21.

10.2 Informatieve voorbeelden van CE-markering

10.2.1 Aangemelde instelling

CE1148

10.2.2 Verklaarde prestatie(s)

EN 40-5/6/7:200 (0-2)

Lichtmast van openbare verlichting in Staal/Aluminium/met Vezels versterkte Composiet voor de zones van verkeer

Nummer van code en aanduiding

Weerstand tegen de horizontale lasten: C.V. = 26 m/s; Klasse A, 0.25m², 20 kg, Klasse II

Gedrag in geval van schok (passieve veiligheid):

Niet getest: Klasse 0

Of

Getest: Klasse van snelheid – 100; Klasse van absorptie van energie -, Niveau van risico voor de bewoners – 3

Ter aanvulling van de eventuele specifieke informatie betreffende de hierboven getoonde gevaarlijke stoffen, zal het product eveneens vergezeld worden, wanneer en indien noodzakelijk en onder de aangewezen vorm, documentatie omvattend om het even welke andere wetgeving op de gevaarlijke stoffen waarvoor de overeenstemming wordt geëist, alsmede elke informatie die door deze wetgeving worden vereist.

10.2.3 Aangebrachte informatie over het product zelf of een etiket die aan deze worden vastgemaakt

In ieder geval moet de volgende informatie betreffende de CE-markering direct op het product zelf of een etiket geplaatst worden die stevig aan laatstgenoemde worden vastgemaakt:

CE-logo door “1148”, EN 40/..., Vervaardigingsjaar, Naam van de houder van het certificaat (fabrikant), Code van het product.

11 Fabrieksproductiebeheersing (FPC)

11.1 Algemene commentaren

De fabrikant heeft de verantwoordelijkheid om de efficiënte uitvoering van het controlestelsel van productie in fabriek te organiseren. De taken en de verantwoordelijkheden in de organisatie van de controle van productie zullen gedocumenteerd worden en deze documentatie zal bijhouden zijn. In elke fabriek, kan de fabrikant de actie afvaardigen aan een persoon die de vereiste instantie voor heeft:

- de procedures identificeren die de overeenstemming van het product aan de aangewezen stappen bewijzen;
- elk geval van niet-overeenstemming identificeren en registreren;
- de procedures identificeren om gevallen van niet-overeenstemming te corrigeren.

De fabrikant zal de documenten uitgeven en bijwerken die de fabrieksproductiebeheersing bepalen, die hij toepast. De documentatie en de procedures van de fabrikant zullen aan het product en het vervaardigingsproces aangepast worden. Alle systemen van PCF zullen een aangewezen niveau van vertrouwen in de overeenstemming van het product verwezenlijken. Dit impliceert:

- de voorbereiding van procedures en instructies die betreffende de verrichtingen van fabrieksproductiebeheersing, volgens de voorwaarden voor de technische verwijzingspecificaties worden gedocumenteerd;
- de efficiënte uitvoering van deze procedures en instructies;
- de registratie van deze verrichtingen en hun resultaten;
- het gebruik van deze resultaten om alle afwijkingen te corrigeren, de gevolgen van dergelijke afwijkingen te herstellen, alle resulterend voorbeelden te behandelen van de niet-overeenstemming en, desnoods, PCF bij te werken om de oorzaak van de niet-overeenstemming te herzien.

De verrichtingen van controle van productie sluiten geheel of gedeeltelijk volgende verrichtingen in:

- de specificaties en de verificatie van de grondstoffen en de bestanddelen;
- de controles en de proeven die gedurende de vervaardiging volgens een opgestelde frequentie moeten verricht worden;

- de verificaties en de proeven die op de producten moeten uitgevoerd worden die volgens een frequentie die in de technische specificaties kan opgesteld zijn en aan het product aangepast worden en aan zijn staat van vervaardiging worden afgewerkt.

11.2 Verificaties en proeven

De fabrikant moet de installaties, de uitrusting en het personeel hebben of beschikbaar hebben dat hem toelaten om de vereiste verificaties en de proeven uit te voeren. Hij kan, evenals zijn agent, aan deze eis beantwoorden door een uitbestedingsovereenkomst met één of meer instanties of personen te ondertekenen die de vereiste kwalificaties en de uitrusting hebben.

De fabrikant moet de uitrusting van controle, meting of proef kalibreren of controleren en in goede werkingsvoorwaarden handhaven, dat deze hem of niet behoort, om de overeenstemming van het product met zijn technische specificaties te bewijzen. De uitrusting moet overeenkomstig de specificaties of het door de specificaties verwezen referentieproefstelsel gebruikt worden.

11.2.1 Toezicht op de overeenstemming

Desnoods wordt het toezicht op de overeenstemming aan intermediaire standen van het product en de hoofdstappen van zijn productie uitgevoerd. Dit toezicht op de overeenstemming concentreert zich indien nodig op het product in het heel vervaardigingsproces, zodat alleen maar producten die de intermediaire controles en de geprogrammeerde proeven zijn voorbijgegaan, worden verzonden.

11.2.1.1 Proeven

De proeven zullen in overeenstemming met het niveau van proef zijn en volgens de methoden uitgevoerd die in de technische specificaties worden vermeld. Deze methoden zullen over het algemeen rechtstreekse methoden zijn. Het is echter mogelijk, in het geval van bepaalde kenmerken, dat de specificaties voorgeschreven de mogelijkheid geven om indirecte testmethodes te gebruiken als een bepaalde correlatie of een verslag kunnen opgesteld zijn en indien mogelijk tussen een kenmerk X medegedeeld - het te controleren kenmerk - en een ander kenmerk Y gecontroleerd worden dat hij gemakkelijker of zekerder is om te meten dan het kenmerk van proef X. Van de indirecte methoden tegengehouden kunnen worden als zij beschikbaar en aangewezen zijn.

11.2.1.2 Registraties van de proeven

De fabrikant zal de registraties opstellen en handhaven die de klaarblijkelijkheid leveren dat het product werd onderzocht. Deze registraties zullen duidelijk tonen als het product aan de bepaalde aanvaardingscriteria heeft voldaan. Daar waar het product de aanvaardingsmaatregelen niet tevredenstelt, zullen de beschikkingen voor de niet conforme producten van toepassing zijn.

11.2.1.3 Behandeling van de niet conforme producten

Als de controle of de resultaten van proef bewijzen dat het product niet aan de eisen beantwoordt, bijvoorbeeld als de statistische verandering van de resultaten van proef de grenzen overschrijdt die door de technische specificaties worden toegelaten, moeten de vereiste acties ter verbetering onmiddellijk ondernomen worden. Niet conforme producten of partijen moeten geïsoleerd en juist geïdentificeerd worden. Eens dat het gebrek werd gecorrigeerd, moeten de proef of de verificatie in kwestie herhaald worden. Als producten werden geleverd voordat de resultaten beschikbaar zijn, zullen een procédé en een registratie gehandhaafd worden om klanten mede te delen.

11.2.1.4 Registratie van de verificaties en de proeven (register van de fabrikant)

De resultaten van de productiecontroles van fabriek moeten juist in het register van de fabrikant geboekt worden. De beschrijving van product, de datum van de vervaardiging en de monsterneming, de goedgekeurde testmethode, de resultaten van proef en de aanvaardingscriteria moeten in het register geschreven worden onder de handtekening van de persoon belast met de controle die de verificatie heeft uitgevoerd. Wat elk resultaat van controle betreft dat niet aan de eisen van de technische specificaties beantwoordt, moeten de maatregelen ter verbetering getroffen om de situatie (bijvoorbeeld een andere uitgevoerde proef, wijziging van het vervaardigingsproces, het product aan schroot werven of uit de handel nemen) te herzien in het register vermeld worden.

11.2.2 Naspeurbaarheid

De fabrikant, of zijn agent, heeft de verantwoordelijkheid om de volledige registraties van de verschillende producten of de groepen van product te behouden, met inbegrip van hun relatieve details en vervaardigingskenmerken, en om te registreren waar aan deze producten of groepen de eerste keer werden verkocht. De verschillende vervaardigingsproducten of de reeksen producten en de betrokken details moeten volledig identificeerbaar zijn en naspeurbaar. Deze voorwaarde zal normaal in de aangewezen technische specificaties overgeschreven worden door op een zo volledig mogelijke naspeurbaarheid toe te zien.

11.3 Inhoud van de technische specificaties van de producten

De technische specificaties wijzen in de adequate hoofdstukken op de elementen en de verplichte voorwaarden of de hierboven beoogde instructie. Alles wat de noodzakelijke beschikkingen van de fabrieksproductiebeheersing en het attest van de overeenstemming betreft die voor het product is goedgekeurd, waaraan de specificaties een verplicht karakter hebben. In de mate van het mogelijke moeten de vermelde elementen en de gepresenteerde aangepast worden of aanpasbare voorwaarden:

- aan de bijzondere beschikkingen van de vervaardigingsprocessen. In het bijzonder moet de controle van productie volgens de graad van automatisering van de fabricatieketen, de hulpmiddelen van regelen, de individuele aanpassingen kunnen aangepast worden, die de vervaardiging kan bevatten.

- op het gedragsniveau waarvoor het product is bestemd wanneer de technische specificaties van het product een reeks van gedragsniveaus voorzien en waar het resulterend risico om de voorziene gedrag niet te verwezenlijken met het niveau verandert.

De aanpassingsprocedures moeten in het belang gekozen worden om zich ervan te overtuigen dat niveau van vertrouwen dat door de controle van productie wordt verkregen, doeltreffend hetzelfde voor alle denkbare vervaardigingssituaties is.

11.4 Overeenstemming aan ISO 9000

De reeks normen ISO 9000 is geen verplichte voorwaarde in verband met de Bouwproductverordening en niet als zodanig in geharmoniseerde technische specificaties ingesloten.

Fabrikanten die een systeem van PCF hebben, die in overeenstemming met ISO 9000 is en die de voorwaarden voor de aangewezen geharmoniseerde norm worden geïdentificeerd als richt beantwoordend aan de eisen van PCF van de verordening.

11.5 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant

11.5.1 Algemene voorwaarden

Het doel van de fabrieksproductiebeheersing is te waarborgen dat lichtmasten van openbare verlichting op een gecontroleerde wijze worden vervaardigd om aan alle eisen van de aangewezen norm van specificaties van product te beantwoorden. Opdat een genotificeerd organisme een dergelijk systeem kan controleren moet hij op een gestructureerde wijze gedocumenteerd worden. Dit wordt door middel van een kwaliteitshandboek van de fabriek ondersteund en verwezen door een reeks procedures verwezenlijkt, instructies van werk en andere verenigde en aangepaste documenten. Deze moeten duidelijk, beknopt zijn en goede aanbevolen praktijken goedkeuren daar waar het van toepassing is. Het controlestelsel van productie in fabriek kan deel van een breder en meer geïntegreerd beleidssysteem uitmaken op voorwaarde dat hij uitgewezen kan worden dat alle voorwaarden van toepassing voor EN 40 zijn gericht.

11.5.2 Kwaliteitshandboek van de fabriek

De documentatie en de procedures van de fabrikant voor de fabrieksproductiebeheersing zullen in een kwaliteitshandboek beschreven worden, die op adequate wijze, onder meer zal beschrijven:

- de kwaliteitsdoelstellingen en de structuur van organisatie, de verantwoordelijkheden en de bevoegdheden van het beleid wat de kwaliteit van het product en de middelen betreft om de vervulling van de vereiste kwaliteit van het product en de efficiënte werking van de interne kwaliteitscontrole in het oog te houden;
- de techniek van vervaardiging en kwaliteitscontrole, processen en systematische acties die zullen gebruikt worden;

- de inspecties en de proeven die, voor gedurende en na de vervaardiging worden uitgevoerd, en de frequentie waarmee zij zullen uitgevoerd worden.

Het kwaliteitshandboek dat door de fabrikant voor elke fabriek wordt voorbereid, zal een adequaat systeem van documentatie insluiten. Het kwaliteitshandboek zal de toegepaste procedures richten en documenteren om zich ervan te overtuigen dat vervaardigde lichtmasten zich aan de technische specificaties aanpassen. Het handboek kan in verwijzing de bijgevoegde documenten zetten die andere details van de autocontroleproeven en de interne kwaliteitscontrole leveren. Daartoe zal het kwaliteitshandboek deze bijgevoegde documenten insluiten.

In het geval van een bestaand beleidssysteem van kwaliteit volgens EN ISO 9000, kan het genotificeerd organisme onderzoeken of het overeenkomstige kwaliteitshandboek aan alle eisen van EN 40 beantwoordt die aangewezen aan de fabrieksproductiebeheersing van lichtmasten van openbare verlichting zijn. Als al deze voorwaarden worden ingesloten, kan dit kwaliteitshandboek eveneens voor de certificatie van product toegepast zijn.

Richtlijnen

- Het kwaliteitshandboek is het fundamentele document dat beschrijft het controlestelsel van productie in fabriek dat door de fabriek van lichtmasten van openbare verlichting wordt opgesteld. Hij zal duidelijk de reikwijdte van het controlestelsel van productie in fabriek vermelden en moet beschrijven hoe elk element van het systeem wordt gecontroleerd en onderhouden.
- Het kwaliteitshandboek normaal omvat een hoofddocument evenals de bijgevoegde documenten en de technische procedures. Al deze documenten worden in de lopende taal van het land van de fabriek geschreven.
- Een efficiënt systeem van fabrieksproductiebeheersing moet een welomschreven structuur van organisatie integreren in de fabriek, die duidelijk de lijnen van „de rapportering“ toont, het best hier wordt verwezenlijkt door één of meer eenvoudige diagrammen. Het handboek zal alle personeel omvatten dat de kwaliteit in het vervaardigingsproces alsmede hun functies van werk en op een beschrijving van hun taken betrekking hebben en verantwoordelijkheden in de functie van kwaliteit kan beïnvloeden. Een bijzondere aandacht zal op het niveau van instantie voorbehouden aan de controle, aan de beoordeling, voor de verificatie en de aanvaarding van het conforme product gereserveerd zijn.
- Een kwaliteitsplan is noodzakelijk voor de productie van verlichtingslichtmasten en als hij wordt geïdentificeerd dat het plan één of meer van vormen kan nemen en dingen zoals organisatieschema's van processen en tafels van controle insluiten, moet het plan tonen hoe elke stap van het proces wordt verbonden. Hij moet duidelijk aangegeven worden waar steekproeven en worden afgenomen aan welke frequentie, evenals de toe te passen proeven. De waarden doelwit en de aanvaardbaarheidscriteria zullen eveneens gedocumenteerd worden.

- In het geval van een bestaand beleidssysteem van kwaliteit volgens ISO 9000, zal het handboek duidelijk vermelden dat het systeem eveneens voor de fabrieksproductiebeheersing volgens EN 40 en de andere aangewezen normen van specificaties van product wordt gebruikt.

11.5.3 Systemen van beleid

11.5.3.1 Verklaring van kwaliteitsbeleid

Het kwaliteitshandboek zal een verklaring van de directie insluiten die zijn kwaliteitsbeleid, zijn doelstellingen en zijn verplichtingen wat de vervulling van de kwaliteit van het product betreft formuleert.

Richtlijnen

- De verklaring van kwaliteitsbeleid is een document dat normaal door de Directeur van beleid van de maatschappij of door de Directeur van de fabriek, volgens de organisatie van de maatschappij wordt ondertekend, of door beide. Hij zal de kwaliteitsdoelstellingen en zijn verplichting insluiten die aan de eisen van de normen en/of zijn klanten en de onafgebroken verbetering moet beantwoord worden, inwendig en uitwendig. Hij zal de goedkeuring van het controlestelsel van productie in fabriek overeenkomstig het kwaliteitshandboek wijzen en zal deze verplicht maken.
- Het systeem waar door het alle personeel op de hoogte van het beleid inzake kwaliteit is, zal gedocumenteerd worden. Een procedure van terugkeer van informatie zal ingesteld worden om het uitvoeren van het beleid inzake kwaliteit te vergemakkelijken.
- In het geval van een bestaand beleidssysteem van kwaliteit volgens EN ISO 9000, zal de verklaring van kwaliteitsbeleid een verplichting aan de vervulling van de kwaliteit van lichtmasten van openbare verlichting ten opzichte van de aangewezen norm van specificaties van product insluiten.
- Het beleid inzake kwaliteit zal periodiek de revue gepasseerd worden om te waarborgen dat de veranderingen van de doelstellingen worden opgenomen.

11.5.3.2 Vertegenwoordiger van het beleid

De fabrikant zal een vertegenwoordiger van het beleid benoemen dat, los van andere verantwoordelijkheden, de instantie en de verantwoordelijkheid zal bepaald hebben om zich ervan te overtuigen dat de voorwaarden voor EN 40 voor de conformiteitsbeoordeling zijn toegepast en gehandhaafd.

Richtlijnen

- Het zal duidelijk vastgesteld zijn dat de vertegenwoordiger van het beleid over de benoeming, de tijd en de instantie noodzakelijk beschikt om te waarborgen dat verlichtingslichtmasten zich aan de aangewezen norm van specificaties van product door de goedkeuring van de voorwaarden voor het gedocumenteerde systeem van fabrieksproductiebeheersing blijven aanpassen. Aangezien hij aan de definitieve verantwoordelijkheid van de efficiënte werking van de fabrieksproductiebeheersing, zijn verantwoordelijkheden de update van het kwaliteitshandboek,

de controle van het proces en de autocontrole en de beoordeling van de gegevens van lichtmasten van openbare verlichting aan de aangewezen voorwaarden voor norm van specificaties van product minstens zullen insluiten. De efficiënte wegen van overdracht en zonder beperking op andere beïnvloede departementen moeten toegankelijk voor de vertegenwoordiger van het beleid zijn om over de mogelijke problemen te discussiëren.

- De instantie en de verantwoordelijkheid van het controlestelsel van productie in fabriek en de verzekering van de kwaliteit van lichtmasten van openbare verlichting worden niet noodzakelijkerwijs door dezelfde persoon gehouden.
- Het kwaliteitshandboek zal vermelden waar naar de verantwoordelijkheid bij afwezigheid van de vertegenwoordiger van het beleid wordt overgebracht.

11.5.3.3 Interne audits en directieoverzicht

Teneinde de onafgebroken afstemming en de doeltreffendheid van het kwaliteitshandboek te waarborgen om aan de eisen van EN 40 te beantwoorden, zal de fabrikant minstens eens per jaar uitvoeren:

- interne audits;
- directie overzicht van de fabrieksproductiebeheersing, rekening houdend met de registraties van de interne audits.

Richtlijnen

- Opdat de audits van waarde zijn, is het noodzakelijk dat de niet-overeenstemmingen tot een bevredigende conclusie hebben geleid en dit door het beleid gedurende het overzicht geëvalueerd moet worden. Overzichten zullen met een formele agenda geleid worden die door een beheerteam wordt opgesteld en gerelateerd met hun resultaten, die aangewezen de te ondernemen acties en de verantwoordelijkheden tonen. De overzichten zullen met de interne audits maar eveneens met de klachten van klanten rekening moeten niet alleen houden.
- De audits moeten uitgevoerd worden volgens een frequentie die, van de procedures en een plan, door opgeleide personeelsleden wordt opgesteld, met het oog hierop en zelfstandigen van de te oordelen sector. Het is essentieel dat de interne audits alle aspecten behandelen die in het kwaliteitshandboek worden behandeld, door niet de overeenstemming van de bestanddelen van lichtmasten van openbare verlichting ten aanzien van de specificaties van de normen en het vervaardigingsproces te vergeten.

11.5.3.4 Opleiding

Het kwaliteitshandboek zal de getroffen maatregelen beschrijven om te waarborgen dat het alle personeel dat bij de verrichtingen betrokken heeft geweest, die de interne kwaliteit van kwaliteitscontrole en het product kunnen beïnvloeden, de aangewezen ervaring of de vorming heeft. Aangewezen registraties zullen beschikbaar zijn.

Richtlijnen

- De adequate opleiding van het alle personeel bezet op de gebieden in verband met de kwaliteit en dat deel van het controlestelsel van productie in fabriek uitmaakt, is van primordiaal belang. Zij waarborgt dat de exacte kwalificaties en het niveau van begrip worden verwezenlijkt om taken toe te laten om juist en doeltreffend uitgevoerd te worden.
- Zal een opleidingsplan betreffende het alle betrokken personeel beschikbaar zijn en zullen de wezenlijke kwalificaties en de opvoeding op een lijst zetten die voor elk element van de taak/van te bedekken verantwoordelijkheid worden geëist. Deze moet de technische kwalificaties en een inzicht in de functie en het functioneren van de kwaliteitssystemen zolang bedekken. Het opleidingsplan moet door de directie ondersteund worden en onafgebroken zijn. Hij zal de graad van minimale instructie aangeven die voor elke rol wordt geëist. De vorming kan extern zijn, als intern - de details van deze zullen geregistreerd worden.
- Een plan van opleiding voor nieuwe medewerkers is gescheiden, geëist om de vorming van indiensttreding te bedekken.

11.5.4 Documentatiesysteem

11.5.4.1 Beheersing van de documentatie

De vertegenwoordiger van het beleid zal verantwoordelijk voor de controle van alle documenten en gegevens in verband met de fabrieksproductiebeheersing en de beschikkingen voor de conformiteitsbeoordeling zijn.

Deze controle zal waarborgen dat de adequate uitgave van alle documenten beschikbaar aan de wezenlijke plaatsen zijn, dat de verouderde documenten worden opgehaald en dat de veranderingen of de wijzigingen van elk document doeltreffend worden gepresenteerd.

Een hoofdlijst zal opgesteld zijn om de versie te identificeren tijdens de documenten teneinde het gebruik van de documenten niet van toepassing te verhinderen.

Richtlijnen

- Is de doeltreffendheid van het controlestelsel van productie in fabriek gebaseerd op de beschikbaarheid en het gebruik van de documenten en de gegevens juist aan dag die het kwaliteitshandboek, de procedures, de instructies van gebruik, de technische specificaties, de plannen, de organisatieschema's, de testmethodes en de registraties insluiten; deze lijst is niet uitvoerig. Een procedure moet beschikbaar zijn om de uitgave van de amendementen en de updates van de documenten te behandelen. Alle documenten zullen, met hun identificatie, hun statuten van uitgave en goedkeuring, de ontvangers en de lokalisaties en het beleid van de vorige uitgave opgesomd worden. Als vorige uitgave gehandhaafd moeten worden moeten zij gemarkeerd worden om mede te delen dat zij verouderd en teruggetrokken zijn.
- Zijn de principes van de controle van de documentatie identiek aan die van ISO 9000, dat dus als gids gebruikt kan worden.

11.5.4.2 Registraties van kwaliteit

De fabrikant zal registraties van de fabrieksproductiebeheersing voor minstens de geëiste periode handhaven om de adequate wetgeving na te leven.

Richtlijnen

- Zullen alle registraties van fabrieksproductiebeheersing gedurende een minimale periode van tien jaar behouden worden en het kwaliteitshandboek zal de archiveringsperiodes en de plaats van iedereen registraties identificeren. De registraties van fabrieksproductiebeheersing die beëindigde lichtmasten direct betreffen zullen tijdens minstens de vereiste periode behouden worden om de verantwoordelijkheidswetgeving tevreden te stellen ten gevolge van de producten en gedurende minstens een periode van tien jaar.
- Moeten alle registraties leesbaar, identificeerbaar, toegankelijk en beschermd tegen de schade zijn, de verslechtering of het verlies. Als registraties op elektronische of optische media van opslag werden overgebracht, zullen aangewezen beschermingskopieën verwezenlijkt worden.

11.5.5 Interne kwaliteitscontrole

11.5.5.1 Controle van het procédé

Het kwaliteitshandboek zal de parameters voor de planning van het procédé, de controle van het procédé en de proeven, de inspectie, de acties ter verbetering, de verificatie beschrijven, de verenigde expeditie en de registraties.

Richtlijnen

- Zal de controle van het procédé ontworpen worden om de komst van niet-overeenstemmingen te verhinderen. Dit kan niet door slechts testproeven verwezenlijkt worden. Om te waarborgen dat verlichtingslichtmasten zich aan de aangewezen norm van specificaties van product aanpassen, is een planning van het procédé van productie noodzakelijk en zal richten wat volgt:
 - een organisatieschema van het procédé verduidelijkend de belangrijke stappen van de productie en tonend hoe elke etappe wordt gekoppeld.
 - van het doelwit en de grenzen van controle (en volgende acties als deze niet voor elke etappe van procédé worden ontmoet, met inbegrip van de parameters die niet in de norm van specificaties van product worden ingesloten);
 - de methode en de frequentie van de compilatie en de behandeling van de gegevens;
 - de aangepaste intermediaire proeven en controle van de producten.

11.5.5.2 Bestanddelen van lichtmasten van openbare verlichting

De fabrikant zal gedocumenteerde procedures en aangepaste testmethodes instellen om zich ervan te overtuigen dat de bestanddelen aan de eisen van de aangewezen specificaties van de norm van het product beantwoorden en om de productie van lichtmasten van openbare verlichting toe te laten passen die op de technische specificaties antwoorden.

Het kwaliteitshandboek zal de methoden beschrijven die door de fabrikant worden gebruikt om zich ervan te overtuigen dat de bestanddelen van lichtmasten van openbare verlichting zich aan de aangewezen norm van specificaties van product, met inbegrip van de aangewezen testmethodes aanpassen.

Richtlijnen

- De ingangvoorziening zal volgens afgenomen gepaste specificaties geëvalueerde worden en zal over het algemeen monsterneming and proeven impliceren.
- Zullen de waarden van niveau van doelwit van alle bestanddelen aangegeven worden en geregistreerd.

11.5.6 Maatregelen en proef

11.5.6.1 Uitrusting voor inspectie, meting en proef

De uitrusting voor de inspectie en de proef in vervaardiging zal regelmatig gecontroleerd worden en volgens de procedures en de opgestelde frequenties van het kwaliteitshandboek gekalibreerd.

Richtlijnen

- Zal de hele uitrusting eenduidig geïdentificeerd en gecontroleerd volgens een programma dat door het kwaliteitshandboek voorgeschreven is. De uitrusting gebruikt om de standaard eigenschappen te controleren en te evalueren zal gecontroleerd worden en gekalibreerd. De registraties van verificatie en kalibreren zullen de verificatie van het statuut van kalibreren van de uitrusting toelaten en de uitrusting buiten specificaties of kalibreren zal „buiten gebruik“ gemarkeerd worden en geïsoleerde. De procedures van verificatie en kalibreren zullen gedocumenteerd worden.

11.5.6.2 Statuut van inspectie en proef

Procedures voor het statuut van inspectie en proef bij de stappen van de vervaardiging zullen in het kwaliteitshandboek uitvoerig beschreven worden.

Richtlijnen

- Zullen het systeem en de procedures van kwaliteit waarborgen dat alle geëiste inspecties en alle proeven worden uitgevoerd. Het systeem moet een manier leveren om aan te tonen dat deze werden gedaan en het bijzondere statuut van materialen aan elke etappe van het procédé. Dit wordt waarschijnlijk op de beste manier door de handtekening aan de onderkant van de resultaten in de boekjes van weg van de verantwoordelijke voor kwaliteit of zijn vertegenwoordiger verwezenlijkt, en door de aanduiding van de zones van opslag versterkt die voor de verschillende materialen worden aangegeven.

11.5.7 Hantering, opslag, verpakking en levering

Het kwaliteitshandboek zal de voorzorgen beschrijven die voor de bescherming van de kwaliteit van lichtmasten van openbare verlichting zijn genomen, die slechts onder de verantwoordelijkheid van de fabrikant blijven. Het zal een beschrijving van de procedures insluiten die voor de opslag worden

gebruikt. De documentatie van de levering zal de naspeurbaarheid aan de producerende fabrieken toelaten.

11.5.8 Testen van steekproeven bij autocontrole

11.5.8.1 Monsterneming en proef

De fabrikant zal een proevensysteem bij autocontrole voor elk gewaarborgd soort verlichtingslichtmast invoeren. Dit systeem zal gebruikt worden om de overeenstemming aan de voorwaarden voor de aangewezen norm van specificaties van product te bewijzen. De te onderzoeken eigenschappen, zullen de testmethodes, de minimale frequentie van de proeven van autocontrole en de aannemingscriteria in overeenstemming met de basisvoorwaarden in de aangewezen norm van specificaties van product zijn.

Alle proeven zullen gedocumenteerd worden.

De betrekking van de resultaten van proef kan de vaststelling van de statistische kenmerken voor de aangewezen periode van controle insluiten, dat wil zeggen aantal resultaten van proef, middel, minimum en maximumwaarde, aantal resultaten van proef die het kenmerk en de grenswaarden, standaardafwijking overschrijden en aangewezen fraktilen.

11.5.9 Correctieve maatregelen

Het kwaliteitshandboek zal procedures voor het overzicht en de aanpassing van de fabrieksproductiebeheersing in geval van niet-overeenstemming documenteren.

De maatregelen die in geval van niet-overeenstemming zijn getroffen, zullen in een onderhevig verslag aan discussie gedurende het directie overzicht geregistreerd worden.

In geval van lichtmasten van openbare verlichting of de stukken die tot een resultaat van proef leiden, niet overeenkomstig de overeenstemmingscriteria die in de aangewezen norm van specificaties van product worden omschreven, zal de fabrikant onmiddellijk de beïnvloede hoeveelheid bepalen, zal een adequate maatregel treffen om de expeditie van deze hoeveelheid te verhinderen en zal de klant bestemd mededelen als lichtmasten van openbare verlichting werden geleverd. Bovendien zal de fabrikant onmiddellijk de oorzaken van zo'n niet-overeenstemming bepalen, zal acties ter verbetering ondernemen en zal een onderzoek naar alle aangewezen controleprocedures van productie in fabriek ondernemen. Al deze acties en hun resultaten zullen behoorlijk in een onderhevig verslag aan discussie gedurende het directie overzicht geboekt worden.

Het genotificeerd organisme kan vereisen om op de hoogte van deze acties en resultaten gehouden te worden.

11.5.9.1 Uitrusting van meting en proef voor de proef van autocontrole

De uitrusting die voor de proef van autocontrole wordt gebruikt, zal regelmatig gecontroleerd worden en volgens procedures en opgestelde frequenties van het kwaliteitshandboek gekalibreerd. Deze procedures kunnen de vergelijking van de resultaten van proef met een geschiktheidsproef met een ander laboratorium insluiten dat in het kwaliteitshandboek wordt aangegeven.

Het kwaliteitshandboek zal procedures documenteren om zich ervan te overtuigen dat het alle personeel betrokken bij de proef van autocontrole de aangewezen ervaring en de vorming heeft. Aangewezen registraties zullen gehandhaafd worden.

Richtlijnen

- De hele uitrusting gebruikt om de proef van autocontrole uit te voeren zal eenduidig geïdentificeerd zijn en gekalibreerd volgens een voorgeschreven programma. De uitrusting en/of de referentie materie voor deze kalibreren moet in verwijzing met naar behoren erkende nationale of andere normen gezet worden. De registraties van kalibreren zullen aanvaardbare grenzen van gebruik aangeven en zullen de verificatie van het statuut van kalibreren van de uitrusting toelaten. De uitrusting buiten ijking zal „buiten gebruik“ gemarkeerd worden en aan het verschil gezet. Procedures van kalibreren zullen gedocumenteerd worden. Als het noodzakelijk blijkt om gegevens bij te sturen na recalibraties, zal deze verrichting gedocumenteerd worden en het genotificeerd organisme zal ingelicht worden. Dit geval is van premie belang in de situaties waar de aanpassing een niet-overeenstemming produceert.
- De adequate maatregelen zullen genomen zijn wanneer de proef van geschiktheid afwijkingen van resultaten toont en deze zullen gedocumenteerd worden.

11.5.9.2 Registraties van kwaliteit

De fabrikant zal registraties van de resultaten van autocontroleproeven handhaven en zal deze registraties op de proefuitrusting die minstens de geëiste periode archiveren om de adequate wetgeving na te leven.

Richtlijnen

- Bepaalt de regelgeving geldend in het land van de vervaardiging de minimale periode van het behoud van de hele autocontrole en de registraties van uitrusting van proef en meer dit minstens zullen gedurende een periode van zeven jaar plaatsvinden. Het kwaliteitshandboek zal archiveringsperiodes en de plaats van iedere registratie identificeren. De registraties moeten de naspeurbaarheid van de proeven van autocontrole aan de monsternemingspunten toelaten.
- Moet alle registraties leesbaar, identificeerbaar, toegankelijk en beschermd tegen de schade, de verslechtering of het verlies zijn. Als registraties op steunen van elektronische of optische opslag werden overgebracht, zullen aangewezen beschermingskopieën genomen zijn.

12 Taken voor het genotificeerd organisme

Het genotificeerd organisme heeft de verantwoordelijkheid van de functies van de certificatie van:

- Beoordeling van de prestaties van het product,
- Eerste inspectie van de fabriek en de fabrieksproductiebeheersing,
- Toezicht, onafgebroken beoordeling en goedkeuring van de fabrieksproductiebeheersing.

Deze functies kunnen uitgevoerd worden door een instantie of door meer dan een instantie. De functie van inspectie kan door een keuringsorganisme uitgevoerd worden.

13 Beoordeling van de prestaties van het product

13.1 Monsterneming

Steekproeven zullen onder de verantwoordelijkheid van het genotificeerd organisme volgens de voorwaarden voor de aangewezen norm genomen zijn.

13.2 Eigenschappen en testmethodes

De mechanische, natuurkunde en chemische eigenschappen die in de aangewezen norm van specificaties van product worden aangegeven, zullen volgens de vermelde testmethodes bepaald worden.

Richtlijnen

- Van andere testmethodes dan deze aangegeven kunnen gebruikt worden op voorwaarde dat men slechts deze methode verdeling van de gelijkwaardige resultaten op lichtmasten van openbare verlichting in kwestie bewijst.

13.3 Evaluatie van de proefresultaten

De verkregen resultaten zullen door het genotificeerd organisme geëvalueerd worden.

13.4 Verslagen

Na elke beoordeling van de proefresultaten van type onderzoek zal een vertrouwelijke verslag voorbereid worden.

14 Eerste Inspectie van de fabriek

14.1 Inspectie van een nieuwe fabriek

In het geval van een nieuwe fabriek, zullen een eerste inspectie van de fabriek en de fabrieksproductiebeheersing, op basis van de informatie betreffende de fabrieksproductiebeheersing en van de te gebruiken uitrusting om lichtmasten van openbare verlichting gedaan worden te vervaardigen. De inspectie, onder meer:

- controleert dat het kwaliteitshandboek in overeenstemming met de voorwaarden is;

- controleert dat de uitrusting van vervaardiging en proef van lichtmasten de criteria eerbiedigt.

Richtlijnen

- Zal de eerste inspectie van een nieuwe fabriek een onderzoek naar het geheel van het kwaliteitshandboek en alle betrokken procedures insluiten.
- Kan de eerste inspectie meer dan twee dagen in beslag nemen door de noodzaak om te onderzoeken of het kwaliteitshandboek met het geheel van de punten rekening houdt om te overwegen.

14.2 Inspectie van een bestaande fabriek

In het geval van een nieuw soort lichtmasten van openbare verlichting in een bestaande fabriek, zal de informatie over alle fundamentele veranderingen over de fabrieksproductiebeheersing en die uitrusting bij de productie van het product betrokken hebben geweest, overwogen worden. Dit zal de basis vormen om, volgens het belang van de veranderingen aan het kwaliteitshandboek te besluiten, als een bijzondere inspectie noodzakelijk is. In dit geval zal alle nieuwe uitrusting die een belangrijke verandering van het kwaliteitshandboek heeft veroorzaakt, geïnspecteerd worden om te controleren dat hij de aangewezen criteria ontmoet.

Richtlijnen

- In het geval van een nieuw soort lichtmasten van openbare verlichting in een bestaande fabriek, is een nieuwe inspectie van de fabriek zelden noodzakelijk, behalve wanneer fundamentele veranderingen noodzakelijk zijn geweest om het nieuwe soort product te vervaardigen. Het genotificeerd organisme zal besluiten of een nieuwe inspectie noodzakelijk is, rekening houdend met de wijzigingen van het kwaliteitshandboek en de adequate procedures.

14.3 Criteria voor de beoordeling van de uitrusting van productie

De inspectie zal de afstemming van de uitrusting van productie ten opzichte van het kwaliteitshandboek en ten opzichte van de capaciteit evalueren om aan de eisen van de aangewezen norm van specificaties van product te beantwoorden. De volgende criteria zullen overwogen worden:

- Zal de uitrusting over wat voor de vervaardiging van lichtmasten van openbare verlichting past, van voldoende nauwkeurigheid beschikken om zich ervan te overtuigen dat de voorwaarden voor de aangewezen norm van specificaties van product worden ontmoet.
- Maatregelen zullen genomen zijn om de mengeling van verschillende soorten en kwaliteit gedurende de opslag en de levering te verhinderen.

14.4 Criteria voor de beoordeling van laboratoria

Het laboratorium verantwoordelijk om de proeven uit te voeren die voor de interne kwaliteitscontrole worden geëist, zal minstens de vereiste uitrusting hebben om de aangewezen proeven uit te voeren vermeld of beoogd in het kwaliteitshandboek.

Het laboratorium verantwoordelijk om de proef van autocontrole uit te voeren zal minstens de vereiste uitrusting hebben om proeven voor de eigenschappen uit te voeren die in de aangewezen norm van specificaties van product worden opgesomd, door de vermelde testmethodes te gebruiken.

De laboratoria zullen de capaciteit bewijzen om resultaten in een aangewezen termijn en een manier voor de controle van productie in de fabriek van de fabrikant te geven.

14.5 Verslagen

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

15 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de Fabrieksproductiebeheersing

15.1 Inspectietaken

De inspectietaken omvatten toezicht, beoordeling en goedkeuring van de fabrieksproductiebeheersing 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 fabrieksproductiebeheersing van lichtmasten relevant is, gemeld is aan de aangemelde certificatie-instantie door de fabrikant binnen één maand na zijn implementatie.

De inspectie moet verifiëren dat de fabrieksproductiebeheersing aan de voorschriften van EN 40 voldoet en volgens het kwaliteitshandboek van de fabriek wordt uitgevoerd.

Richtlijnen

- Het inspectieteam is normaal samengesteld uit één of twee personen, waarvan er minstens één technisch bekwaam is in productie en beproeving van lichtmasten. De inspectie duurt normaal tussen één en twee dagen, afhankelijk van de ingewikkeldheid van de installatie en de omvang die door de fabrieksproductiebeheersing 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.

15.2 Frequentie van de inspecties

De inspecties moeten normaal eenmaal per jaar uitgevoerd worden en de aangemelde certificatie-instantie moet de fabrikant vooraf informeren wanneer een inspectie zal worden uitgevoerd.

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 aangemelde certificatie-instantie 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 aangemelde certificatie-instantie 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.

15.3 Verslagen

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

De aangemelde certificatie-instantie moet dan een besluit nemen betreffende zijn definitieve beoordeling.

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 aangemelde certificatie-instantie schriftelijk informeren over de corrigerende acties die hij heeft ondernomen of die hij van plan is te ondernemen en het ogenblik van hun implementatie.

16 Acties in het geval van non-conformiteit

16.1 Acties die door de fabrikant moeten worden genomen

De controle van niet-overeenstemmend lichtmasten 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.

16.1.1.1 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.

17 Betrokkene aspecten van de ISO 17021 norm

17.1 Toepassingsgebied van de ISO 17021 norm

De ISO 17021 bevat principes en eisen in verband met de bekwaamheid, consistentie en onpartijdigheid van audits en certificaties van allerlei soorten managementsystemen (bijv. kwaliteitsmanagementsystemen of milieumanagementsystemen) en voor instanties die deze activiteiten uitvoeren.

17.2 Toepasbare clausules

17.2.1 Technische domeinen

De term “technisch domein” is gerelateerd aan:

- De processen die nodig zijn om te voldoen aan de verwachtingen van de klant en eisen uit van toepassing zijnde wet- en regelgeving voor de producten en diensten van de organisatie;
- De processen in de context van veiligheidsrisico van leveringen, zoals transport, opslag en informatie.

17.2.2 Proceseisen

 Zie Kwaliteitshandboek 6.9.1

Er moet een auditprogramma voor de volledige certificatiecyclus worden ontwikkeld dat duidelijk de vereiste auditactiviteiten identificeert die nodig zijn om aan te tonen dat het managementsysteem van de klant voldoet aan de eisen om te worden gecertificeerd volgens de gekozen normen of andere normatieve documenten. Indien een certificatie-instelling rekening houdt met certificaties of audits die reeds aan de klant werden toegekend, dan moet ze voldoende verifieerbare informatie verzamelen om eventuele bijstellingen van het auditprogramma te rechtvaardigen en te registreren. De certificatie-instelling moet bewerkstelligen dat voor elke audit die in het auditprogramma is vastgesteld een auditplan wordt opgesteld dat de basis vormt voor overeenstemming over de uitvoering en planning van de auditactiviteiten. Dit auditplan moet zijn gebaseerd op gedocumenteerde eisen van de certificatieinstelling. De auditdoelstellingen moeten worden vastgesteld door de certificatie-instelling.

Het toepassingsgebied en de criteria van de audit, met inbegrip van eventuele wijzigingen, moeten na bespreking met de klant, door de certificatie-instelling worden vastgesteld. De certificatie-instelling moet van de klant eisen dat hij de oorzaak van afwijkingen analyseert en beschrijft welke specifieke correcties en corrigerende maatregelen hij heeft toegepast of heeft gepland om te gaan toepassen, om de gevonden afwijkingen binnen een vastgestelde termijn weg te werken. De certificatie-instelling moet de door de klant ingediende correcties, geïdentificeerde oorzaken en corrigerende maatregelen beoordelen, om vast te stellen of ze aanvaardbaar zijn. De certificatie-instelling moet de doeltreffendheid van correcties en corrigerende maatregelen verifiëren. Het verkregen bewijsmateriaal ter ondersteuning dat afwijkingen worden verholpen moet worden geregistreerd. De klant moet worden geïnformeerd over het resultaat van de beoordeling en de verificatie.

18 Vragenlijst betreffende FPC

De vragen bevinden zich in de hieronder gereproduceerde Lijst.

Vragen
Voor welke product/productfamilie werd een fabrieksproductiebeheersing 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 fabrieksproductiebeheersing 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 fabrieksproductiebeheersing 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 beoordeling van de prestaties van het bouwproduct respectievelijk het beproeven in het kader van het toezicht?
Wordt het proefmaterieel nog correct onderhouden en gekalibreerd om constante nauwkeurigheid te verzekeren van de proeven, uitgevoerd tijdens de fabrieksproductiebeheersing 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 fabrieksproductiebeheersing 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 fabrieksproductiebeheersing worden gemeten, met de waarden die op de producten werden bepaald bij de beoordeling van de prestaties?
Wordt naast de CE-markering, het merken van lichtmasten volgens de clause "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 aangemelde certificatie-instantie wordt gemaakt: Inschatting van de uitslagen, Lijst van de maatregelen die voor noodzakelijke correctie moeten worden genomen, Voorstel voor toekomstige certificatie.

19 Certificatieprocedure

19.1 Fabrikanten die geen ISO-certificaat hebben

19.1.1 Beoordeling van de prestaties van het bouwproduct door de aangemelde certificatieinstantie

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

19.1.2 Fabrieksproductiebeheersing door de fabrikant

De fabrikant moet een fabrieksproductiebeheersing documenteren en de correcte toepassing ervan aan de aangemelde certificatieinstantie aantonen tijdens de initiële inspectie en de permanente bewaking.

19.1.3 Initiële inspectie van de fabriek en van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatieinstantie

De aangemelde certificatieinstantie moet evalueren:

- het vermogen van de fabrikant om de voorziene fabrieksproductiebeheersing toe te passen,
- de geschiktheid van de voorziene fabrieksproductiebeheersing en zijn overeenstemming met de voorschriften van het onderhavige toepassingsreglement,
- het feit dat de fabrieksproductiebeheersing werkelijk de voorschriften van EN 40 volgt,
- de correcte werking van de fabrieksproductiebeheersing met betrekking tot al zijn voorschriften,
- het vermogen van de fabrikant om aan de beoordeling van de prestaties van het bouwproduct deel te nemen.

19.1.4 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatieinstantie

De aangemelde certificatieinstantie moet evalueren:

- het vermogen van de fabrikant om de voorziene fabrieksproductiebeheersing toe te passen,
- de geschiktheid van de voorziene fabrieksproductiebeheersing en zijn overeenstemming met de voorschriften van het onderhavige toepassingsreglement,
- het feit dat de fabrieksproductiebeheersing werkelijk de voorschriften van norm EN 40 volgt,
- de correcte werking van de fabrieksproductiebeheersing met betrekking tot al zijn voorschriften.

19.2 Fabrikanten die reeds een ISO-certificaat hebben

19.2.1 Beoordeling van de prestaties van het bouwproduct door de aangemelde certificatieinstantie

Voor zover historische gegevens mogen worden gebruikt en na het akkoord van de certificatieinstelling ontvangen te hebben in dit verband, moet de fabrikant ter attentie van de certificatieinstelling een certificatietoepassingsdossier opstellen dat in detail de inhoud van de beoordeling van de prestaties van het bouwproduct 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 aangemelde certificatieinstantie afgewerkt worden met de verdere informatie die door de norm wordt gevraagd.

19.2.2 Fabrieksproductiebeheersing door de fabrikant

In een certificatedossier dat naar de aangemelde certificatieinstantie moet worden verzonden vóór de initiële inspectie, moet de fabrikant de kenmerken samenvatten van zijn fabriekproductie die de voorschriften van EN 40 volgt. Een exemplaar van het ISO 9000 certificaat zal worden bijgevoegd.

19.2.3 Initiële inspectie van de fabriek en van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatieinstantie

Voorafgaand aan de initiële inspectie moet de aangemelde certificatieinstantie het certificatedossier evalueren dat door de fabrikant werd opgemaakt met betrekking tot beoordeling van de prestaties van het bouwproducten fabrieksproductiebeheersing 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.

19.2.4 Permanente bewaking, beoordeling en goedkeuring van de fabrieksproductiebeheersing door de aangemelde certificatieinstantie

De fabrikant moet zijn certificatedossier bijgewerkt houden. Voorafgaand aan de periodieke inspectie moet de aangemelde certificatieinstantie het bijgewerkte certificatedossier evalueren dat door de fabrikant werd opgemaakt met betrekking tot beoordeling van de prestaties van het bouwproducten fabrieksproductiebeheersing 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.

20 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 met onder anderen:

- De specifieke procedure voor gebruik en controle van de CE-markering in de sector van de bouwproducten,
- Het onderhavige toepassingsreglement;
- Een exemplaar van de certificatieovereenkomst;
- De toepasselijke tarieven en prijzen;
- Het kwaliteitshandboek van OCBS.

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

21 Voorbeeld van CE-certificaat

Een voorbeeld van verzonden certificaat wordt hieronder verduidelijkt.

OCAB OCBS

CE1148 CE1148

Ravensteinstraat 4 B-1000 BRUSSEL

Certificaat van prestatiebestendigheid

1148-CPR-20YYMMDD

Overeenkomstig de Verordening 305/2011/EU van het Europees Parlement en de Raad van 9 maart 2011 (de Bouwproductenverordening of BPV), is dit certificaat van toepassing voor het bouwproduct

Lichtmasten voor openbare verlichting (Bereik beschreven in onderstaande tabel)

in de handel gebracht onder de naam of het merk van

FIRMA

STRAAT

STAD

en vervaardigd in de productie-installatie

STAD

Dit certificaat bevestigt dat alle voorschriften betreffende de beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid en de prestaties zoals beschreven in Bijlage ZA van de normen

EN 40-5:2002 + EN 40-6:2002

volgens het systeem **1** voor de prestaties beschreven in dit certificaat worden toegepast en dat de productiecontrole in de fabriek toegepast door de fabrikant wordt beoordeeld om

de prestatiebestendigheid van het bouwproduct te waarborgen.

Dit certificaat werd voor het eerst afgeleverd op 20YYMMDD en blijft geldig zolang noch de geharmoniseerde norm, noch het bouwproduct, noch het systeem voor de beoordeling en verificatie van de prestatiebestendigheid, noch de vervaardigingsvoorwaarden op significante wijze gewijzigd worden, behalve intrekking of opschorting door de aangemelde productcertificatie instantie.

Brussel, 20YYMMDD

Jacques DEFOURNY, Voorzitter van de raad van bestuur

The validity of the present certificate is confirmed if visible on the OCAB-OCBS website



22 Bijlage 01, EXCEL bestand van verkiesbaarheid van een leverancier van producten

Het formulier wordt samengevoegd met dit document.

23 Historisch overzicht van de herzieningen

23.1 Herzieningen 0 tot en met 1, oprichting, aanpassingen

23.2 Herziening 2

- Aanpassing aan CPR
- Aanpassing van de technische eisen in overeenstemming met CPR