



OPAC EN40-01

Toepassingsreglement voor de Conformiteitsattestering volgens EN40 Herziening 01

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

Toepassingsreglement

voor het Overeenstemmingsattest van

Lichtmasten van Openbare Verlichting

overeenkomstig de Bijlage ZA van EN 40-5/6/7

1	Begrip van het document	3
2	Attest van overeenstemmingssystemen in het kader van RBP	4
2.1	Fundamentele principes.....	4
2.2	Controlemethodes van de overeenstemming	4
2.2.1	Typeonderzoek van het produkt (TOP)	4
2.2.2	Steekproefsgewijze controle ("audit-testing")	5
2.2.3	Productiecontrole in de fabriek (PCF)	5
2.3	Systemen van overeenstemmingsattest.....	5
2.4	Systeem 1	5
2.4.1	Taken en basis voor de CE-markering	5
2.4.2	Specificiteit.....	6
3	Hoofdpunten van de Bijlage ZA van EN 40-5/6/7	7
3.1	Clausules van deze Europese norm die de beschikkingen van de Richtlijn van de Bouwprodukten richt	7
3.2	Systemen voor het overeenstemmingsattest van de produkten.....	7
3.2.1	Aalgemeen.....	7
3.2.2	Stappen van de overeenstemmingscontrole	8
3.3	CE gelijkvormigheidsattest.....	12
3.4	CE Verklaring van overeenstemming	12
3.5	CE-markering en etikettering	13
3.5.1	Informatie.....	13

3.5.2	Voorbeeld van CE-markering	14
3.5.3	Aangebrachte informatie over het product zelf of een etiket die aan deze worden vastgemaakt	14
4	Voorwaarden voor de Productiecontrole in de fabriek	15
4.1	Algemene commentaren	15
4.2	Verificaties en proeven	16
4.2.1	Toezicht op de overeenstemming	16
4.2.2	Naspeurbaarheid	17
4.3	Inhoud van de technische specificaties van de produkten	17
4.4	Overeenstemming aan ISO 9000	18
5	Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant	18
5.1	Algemene voorwaarden	18
5.2	Kwaliteitshandboek van de fabriek	18
5.3	Systemen van beleid.....	20
5.3.1	Verklaring van kwaliteitsbeleid.....	20
5.3.2	Vertegenwoordiger van het beleid.....	20
5.3.3	Interne audits en directieoverzicht.....	21
5.3.4	Opleiding.....	21
5.4	Documentatiesysteem	22
5.4.1	Beheersing van de documentatie	22
5.4.2	Registraties van kwaliteit	23
5.5	Interne kwaliteitscontrole	23
5.5.1	Controle van het procédé	23
5.5.2	Bestanddelen van lichtmasten van openbare verlichting	23
5.5.3	Maatregelen en proef.....	24
5.5.4	Hantering, opslag, verpakking en levering	24
5.5.5	Testen van steekproeven bij autocontrole.....	25
5.5.6	Correctieve maatregelen.....	25
6	Taken voor het genotificeerd organisme.....	27
7	Typeonderzoek van het produkt.....	27
7.1	Monsterneming	27
7.2	Eigendommen en testmethodes	27
7.3	Evaluatie van de proefresultaten	27
7.4	Verslagen	27
8	Eerste Inspectie van de fabriek.....	27
8.1	Inspectie van een nieuwe fabriek.....	27
8.2	Inspectie van een bestaande fabriek	28
8.3	Criteria voor de evaluatie van de uitrusting van productie.....	28

8.4	Criteria voor de evaluatie van laboratoria	28
8.5	Verslagen	29
9	Toezicht, onafgebroken evaluatie en aanvaarding van de produktiecontrole in de fabriek.....	29
9.1	Taken van inspectie	29
9.2	Frequentie van de inspecties	30
9.3	Verslagen	30
10	Acties in geval van niet-overeenstemming.....	30
10.1	Acties die door de fabrikant moeten ondernomen worden	30
11	Vragenlijst betreffende PCF	31
12	Certificatieprocedure	32
12.1	Fabrikanten die geen certificaat ISO 9000 in handen hebben	32
12.1.1	Typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme	32
12.1.2	Produktiecontrole in de fabriek door de fabrikant.....	33
12.1.3	Eerste inspectie van produktiecontrole in de fabriek en fabriek door het genotificeerd organisme.....	33
12.1.4	Toezicht, onafgebroken evaluatie en goedkeuring van de produktiecontrole in de fabriek door het genotificeerd organisme.....	33
12.2	Fabrikanten die reeds een certificaat van ISO 9000 in handen hebben	33
12.2.1	Typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme	33
12.2.2	Produktiecontrole in de fabriek door de fabrikant.....	33
12.2.3	Eerste inspectie van produktiecontrole in de fabriek en fabriek door het genotificeerd organisme.....	34
12.2.4	Toezicht, onafgebroken oordeel en evaluatie van de produktiecontrole in de fabriek door het genotificeerd organisme	34
13	Vraag van certificatie.....	34
14	Voorbeeld van certificaat van de EG.....	34

1 Begrip van het document

Dit document wijst op de procedure die voor het overeenstemmingsattest van verlichtingslichtmasten in metaal of in met vezels versterkte composieten overeenkomstig de Bijlage ZA van EN 40-5/6/7 moet toegepast worden.

Het is van toepassing op alle door EN 40-1 tot – 7 gedekte produkten en aan andere dergelijke produkten die in andere normen worden aangehaald, waarvan het gebruik volgens de Richtlijn van de Bouwprodukten wordt gemaakt (RBP - 89/106/de EEG).

De regels die de huidige toepassingsverordening ondersteunen, zijn in overeenstemming met verschillende officiële documenten die door de Europese Commissie worden gepubliceerd, waarvan de verwijzing wordt aangehaald.

2 Attest van overeenstemmingssystemen in het kader van RBP

De gids van aanbevelingen K beschrijft de verschillende systemen van overeenstemmingsattest (OA) in verband met de uitvoering van RBP. Hij behandelt eveneens de betrekking tussen de systemen van OA en de genotificeerde organismes (GO). Hij heldert de rol van de aangewezen genotificeerde organismes op onder de verschillende systemen van OA.

2.1 Fundamentele principes

RBP identificeert een volledig geheel van systemen van overeenstemmingsattest omvattend alle actoren met hun respectieve rollen en taken. De vrijwillige Europese of internationale normen [reeksen ISO 9000, reeksen EN 45000] kunnen als uitgangspunt gebruikt worden eventueel maar zijn niet verplicht.

De producent is volledig verantwoordelijk voor het attest dat de produkten in overeenstemming met de voorwaarden voor de technische specificaties zijn. De participatie van een derde, zelfs om een CE gelijkvormigheidsattest te leveren, maakt de producent van geen enkele van zijn verplichtingen los. Nochtans onder RBP, wordt de verantwoordelijkheid van specifieke acties aan een derde voor alle systemen van overeenstemmingsattest (OA) behalve het systeem 4 gegeven.

Als er tussenkomst van derden in het overeenstemmingsattest is, moeten alle proeven en procedures die door RBP en de technische specificaties worden vereist, juist uitgevoerd en gedocumenteerd worden. De documentatie zal beschikbaar zijn om de autoriteiten en de autoriteiten van toezicht mede te delen daar waar het aangewezen is.

2.2 Controlemethodes van de overeenstemming

2.2.1 Typeonderzoek van het product (TOP)

Het typeonderzoek van het product door de fabrikant of een genotificeerd organisme is van toepassing op alle systemen van OA. Een typeonderzoek van het product is het volledige geheel van proeven of andere procedures die in de geharmoniseerde technische specificaties worden beschreven, dat het gedrag van de representatieve steekproeven van het soort product bepaalt. Een TOP controleert dat een product in overeenstemming met de geharmoniseerde technische specificaties is. Het bepaalt het gedrag van alle te verklaren geharmoniseerde kenmerken. Volgens de beperkingen van het voorziene gebruik dat door de fabrikant en de specifieke markten wordt gekozen, die door deze wordt overwogen, zou de reikwijdte van TOP tot het gedrag beperkt kunnen worden van toepassing op het voorziene gebruik. Een soort product kan verschillende versies van het product

bedekken, op voorwaarde dat de verschillen tussen de versies het niveau van de veiligheid en de andere voorwaarden niet over het gedrag van het product beïnvloeden. Een typeonderzoek van het product is geen evaluatie van de geschiktheid om het gebruik van een product. TOP is eerder een vaststelling van de gedrag van een product, op basis van de proeven of andere procedures die in de technische specificaties worden beschreven. TOP is alleen maar een element dat bepaalt of een product gewaarborgd kan worden om in overeenstemming met technische specificaties te zijn. Nochtans speelt TOP een fundamentele rol onder RBP aangezien hij de verwijzing voor de verklaarde gedrag van het product levert.

2.2.2 Steekproefsgewijze controle (“audit-testing”)

De steekproefsgewijze controle van de steekproeven die aan de fabriek worden afgenomen, op de markt of een bouwterrein wordt door de fabrikant of een genotificeerd organisme gedaan. De beslissingen van de Commissie beperken over het algemeen de steekproefsgewijze controle door de genotificeerde organismes, in de procedures van overeenstemmingsattest, aan de zetel van de fabrikant of zijn bevoegde vertegenwoordiger. „Een steekproefsgewijze controle aanvaardt:

- dat het bouwproduct volgens de testmethodes wordt onderzocht die in de technische specificaties en het typeonderzoek van het product worden vermeld.
- dat de resultaten van proef worden vergeleken met de verklaarde gedrag van het product dat van het typeonderzoek van het product wordt afgeleid.
- dat een verslag van proeven wordt geleverd, dat bevestigt, dat de resultaten in overeenstemming met de technische specificaties, aan TOP en de beschikkingen van PCF zijn.

2.2.3 Productiecontrole in de fabriek (PCF)

In RBP, betekent de productiecontrole in de fabriek de permanente interne controle van de productie die door de fabrikant wordt uitgeoefend. Normaal sluit dit proeven door de fabrikant in, om de overeenstemming van de fabrikaten met de verklaarde gedrag van het typeonderzoek van het product te waarborgen.

2.3 Systemen van overeenstemmingsattest

De systemen van het overeenstemmingsattest sluiten in:

- Conformiteitscertificatie van het product door een genotificeerd certificatieorganisme op basis van verschillende taken voor de fabrikant en het genotificeerd organismes (systemen 1 en 1+).
- Verklaring van overeenstemming van het product door de fabrikant (systemen 2, 2+, 3 en 4)

2.4 Systeem 1

2.4.1 Taken en basis voor de CE-markering

Volgens het systeem 1, van kracht volgens EN 40 voor lichtmasten van openbare verlichting, worden de verschillende taken als volgt bepaald:

- Taak voor de fabrikant

- Productiecontrole in de fabriek
- Taak van voor het genotificeerd organisme
 - Typeonderzoek van het produkt
 - Eerste inspectie van de productiecontrole in de fabriek en van de fabriek
 - Onafgebroken toezicht, evaluatie en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek
- Basis van voor de CE-markering
 - Verklaring van overeenstemming van de fabrikant,
 - Gelijkvormigheidsattest van product.

2.4.2 Specificiteit

Onder het systeem 1, wordt de verantwoordelijkheid van de certificatie van de overeenstemming van het product (op basis van de taken door de producent en het genotificeerd organisme) aan een derde gegeven. Het is een praktijk normaal om toe te laten dat de verschillende taken noodzakelijk voor de certificatie van product door verschillende delen - bijvoorbeeld producent, certificatie instantie, keuringsorganisme worden uitgevoerd, laboratorium. Het certificatieorganisme aan de verantwoordelijkheid om de alle adequate informatie te verenigen, om te controleren dat taken volgens de technische specificaties werden uitgevoerd en om de overeenstemming van het product te evalueren en te waarborgen. De certificatie van product kan dus als een globale activiteit beschouwd worden, die informatie uit verschillende bronnen verenigt. In deze globale regeling, speelt de producent een belangrijke rol om, met inbegrip van de proef van bepaalde kenmerken van product als element van het typeonderzoek van het produkt. De toewijzing van dergelijke proeven aan de producent zal in de technische, uitgewerkte specificaties op basis van de mandaten van de Commissie vermeld worden.

Onder het systeem 1, wordt de verantwoordelijkheid van de monsterneming voor TOP, volgens de regels die in de technische specificaties ¹ aan het certificatieorganisme (en vaak afgevaardigd aan een keuringsorganisme) eerder toevertrouwd dan aan de producent.

Het resultaat van de acties van het genotificeerd organisme onder de bijlage van RBP III.2(i) (systemen 1 en 1+) is in alle gevallen een gelijkvormigheidsattest van product. Het enige verschil tussen de over het algemeen gebruikte termen van „systeem 1“ en „systeem 1+“ zijn de methoden die door het genotificeerd organisme worden gebruikt om het product (1+ sluit de steekproefsgewijze controle in) te evalueren.

¹ Bij afwezigheid van de regels voor monsterneming (en van andere details voor typeonderzoek of productiecontrole van productie in de fabriek) in de technische specificaties, zal de groep van de genotificeerde organismen aangewezen gemeenschappelijke instructies aan de producenten leveren. Deze gemeenschappelijke instructies zullen aan het Staaende Comité van Bouw voor goedkeuring meegedeeld worden. De auteurs van specificaties zouden deze als basis voor toekomstige amendementen van de technische specificaties kunnen gebruiken.

3 Hoofdpunten van de Bijlage ZA van EN 40-5/6/7

3.1 Clausules van deze Europese norm die de beschikkingen van de Richtlijn van de Bouwprodukten richt

De Europese norm werd onder het mandaat M/111 „van de toebehoren van verkeer“ gegeven aan CEN door de Europese Commissie en de Europese Vrijhandelsassociatie voorbereid. De clausules van EN 40, aangehaald hieronder beantwoorden aan de eisen van het mandaat dat onder de Richtlijn van de Bouwprodukten wordt verleend. De overeenstemming aan deze clausules verleent een geschiktheidsvermoeden van de gedekte toebehoren van verkeer door EN 40 voor hun voorziene gebruiken.

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

3.2 Systemen voor het overeenstemmingsattest van de produkten

3.2.1 Aalgemeen

Voor de hieronder opgesomde produkten en voorziene gebruiken, zal het systeem voor het overeenstemmingsattest als volgt zijn:

3.2.1.1 Produkten

- Lichtmasten van openbare verlichting in staal,
- Lichtmasten van openbare verlichting in aluminium,
- Lichtmasten van openbare verlichting in met vezels versterkte composiet.

3.2.1.2 Voorzien gebruik

Gebruik in de zones van verkeer.

3.2.1.3 Systeem van overeenstemmingsattest

Het systeem 1: volgens de bijlage van RBP III.2.(i) zonder steekproeven (“audit testing”).

3.2.2 Stappen van de overeenstemmingscontrole

De stappen van de overeenstemmingscontrole worden hieronder gepresenteerd.

Verklaring van overeenstemming van het product door de fabrikant	
Typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme	
Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant	
Eerste inspectie van productiecontrole in de fabriek en van de fabriek door het genotificeerd organisme	
Toezicht, onafgebroken evaluatie en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door het genotificeerd organisme	
Aantekening: het genotificeerd organisme is het certificatieorganisme of de keuringsorganisme die namens het certificatieorganisme handelt, die beiden door hun Lidstaat met de betrokken activiteiten worden genotificeerd.	

Assignatie van evaluatie van de overeenstemmingstaken wordt bepaald in de volgende Lijst.

Taken		Inhoud van de taak	Evaluatie van Conformiteit Clausules om van toepassing te zijn
Taken voor de Fabrikant	Productiecontrole in de fabriek (P.C.F)	Parameters met betrekking tot allen kenmerken van Lijst ZA.1	14.1.1
	Het verdere testen van steekproeven genomen bij de fabriek	Alle kenmerken All van Lijst ZA.1	14.1.1
Taken voor het genotificeerde organisme	Typeonderzoek van het produkt	Alle kenmerken All van Lijst ZA.1	14.1.2 (E.1 and E.2b)
	Eerste inspectie van de fabriek en van P.C.F	Parameters met betrekking tot allen kenmerken van Lijst ZA.1	14.1.1
	Toezicht, onafgebroken evaluatie en goedkeuring van de P.C.F	Parameters met betrekking tot allen kenmerken van Lijst ZA.1	14.1.1

3.2.2.1 Typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme

Een programma van typeonderzoek zal onder de goedkeuring van het genotificeerd organisme en de verantwoordelijkheid van de fabrikant van de produkten uitgevoerd worden voordat deze produkten eerst op de markt worden geplaatst. Een dat programma zal voor elk soort lichtmasten van openbare

verlichting uitgevoerd worden die een fabrikant plaatst op de markt volgens de normen EN 40 of andere betrokken normen.

Door **soort** verlichtingslichtmast, begrijpt men wat volgt:

- Aan elk soort komt een exclusieve verwijzingscode die door de fabrikant wordt gegeven overeen;
- Kan een soort **geen alternatief** grondmateriaal insluiten met name staal, aluminium of met vezels versterkte composiet;
- Kan een soort **geen alternatieve** hoofdafmetingen volgens EN 40-2 (met inbegrip van minstens de hoogte, de uitsteeksels, de hellingshoeken van de verlichtingstoestelsaansluiting, van de deuropeningen, indrukdiepte, grondplaat, van ondersteunende plaat) niet insluiten;
- Kan een soort **geen alternatieve vervaardigingsprocessen** insluiten in zoverre deze geschikt zijn om aanzienlijk de gewaarborgde kenmerken van de producten te wijzigen.

Volgens de recente resoluties van CEN/TC50:

- Een Familie van het Product omvat een aantal verlichtingskolommen, voor het testen (met inbegrip van ITT en FPC die testen), waar de fabrikant kan aantonen dat de resultaten voor een kenmerk van elk product in de familie vertegenwoordiger zijn (of alle andere verlichtingskolommen 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 ITT en FPC worden geacht om op alle verlichtingskolommen 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 begrijpt een geheel van producten van verschillende kenmerken maar presenterend tussen hen gemeenschappelijke kenmerken die het mogelijk maken om te bedenken dat de sequentie van de berekeningen volgens I norm heeft hetzelfde voor alle producten van familie. is verwezenlijkt geheel van de proeven s op familie is het mogelijk maakt om te bedekken I' samen van de prestaties van de producten van de reeks onderwerp van het dossier. De fabrikant geeft de algemene samenstellingsprincipes aan van de reeks onderwerp van het dossier (organisatie van de reeks, samenstelling van het geheel ...) en aan I' aangemelde instantie levert een synthetische beschrijving van de producten van de reeks en hun weder indeling in familie is in functie van de algemene principes en de volgende indelingscriteria:

- Materiaal (staal of aluminium)
- Vormt van de afdeling (cirkel, octogonale, ander)
- Verandering van doorsnede van dof (geen enkele, regelmatig, plotseling)
- Opening van deur (een, meer van een)
- Aanwezigheid van openingsversterkingen en soort deze versterkingen

- Vaststelling aan de bodem (vlakke ondersteunende plaat, niet- vlak), bedelven)
- Soort crosse (geïntegreerd, gerelateerd)
- Verbindingen
 - natuur (crosse, vat,...) op en
 - soort (lassing, schroeven, bouten...)
- Aard van crosse (filaire, complex)

Beschikking van crosses (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 en van de Inspectie Organismen 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-instantie.
 - De Certificatie-instantie schat de uitbreiding en
 - beslist het te bevestigen of niet en bevestigt de juiste voorwaarden aan
- werk Aanvankelijke het Testen van het Type fro bij de nieuwe betrokken producten.

Elk soort lichtmast moet het typeonderzoek van het produkt in zijn volledigheid ondergaan. Het typeonderzoek van het produkt moet de kenmerken richten die in Bijlage ZA worden opgesomd en moet deze evalueren volgens de methoden die in de reeks van de normen EN 40 worden vermeld, onder anderen:

- enerzijds,
 - de afmetingen,
 - de eerlijkheid,
 - 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.

Het typeonderzoek van het produkt van een gegeven soort kan proeven volgens EN 40-3-2 en berekeningen volgens EN 40-3-3 insluiten of verenigen.

Het typeonderzoek van het produkt 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 het typeonderzoek van het produkt aan het begin van een nieuwe methode van productie uitgevoerd worden (wanneer deze dit de aangegeven eigenschappen kan beïnvloeden).

De evaluatie van de volgende kenmerken wordt geëist:

- Weerstand tegen de horizontale lasten
- Gedrag onder het effect van een voertuig (passieve veiligheid)
- Duurzaamheid

3.2.2.1.1 Programma van typeonderzoek

Het programma van typeonderzoek omvat:

- Identificatie van de verschillende soorten produkten 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 het genotificeerd organisme,
- Onderzoek en evaluatie van de documentatie door het genotificeerd organisme,
- Definitie van het programma van definitieve typeonderzoek door het genotificeerd organisme,
- Goedkeuring door de fabrikant,
- Uitvoering van de proef en/of de berekeningen door de fabrikant onder het toezicht op het genotificeerd organisme (dit kan naspoorbare proeven of berekeningen insluiten die aan buitenlandse laboratoria of berekeningskantoren worden toevertrouwd, op voorwaarde dat deze van tevoren het genotificeerd organisme en goedgekeurd door laatstgenoemde worden voorgesteld);
- Evaluatie van het typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme;
- Beslissing betreffende het typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme en advies die aan de fabrikant worden uitgesproken.

3.2.2.1.2 Documentatie

De resultaten van het programma van typeonderzoek 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.

3.2.2.2 Productiecontrole in de fabriek

De fabrikant zal een systeem van productiecontrole in de fabriek toepassen. In de Richtlijn van de Bouwprodukten, betekent de productiecontrole in de fabriek 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 productiecontrole in de fabriek in de richting van de Richtlijn van de Bouwproducten.

Het controlestelsel van productie in fabriek zal door het genotificeerd organisme gewaarborgd worden.

3.3 CE gelijkvormigheidsattest

Wanneer de overeenstemming aan de voorwaarden voor de Bijlage ZA van EN 40-5/6/7 wordt bewezen, zal het certificatieorganisme een gelijkvormigheidsattest (CE gelijkvormigheidsattest) opstellen, met de hieronder aangegeven informatie:

- naam, adres en identificatie van het certificatieorganisme;
- naam en adres van de fabrikant, of naam van zijn bevoegde vertegenwoordiger die in de Europese Economische Ruimte (EER) wordt gevestigd, en plaats van de productie;
- beschrijving van het product (soort, identificatie, gebruik,...) en kopie van de informatie die de CE-markering vergezelt;
- beschikkingen waaraan zich het product aanpast (bijvoorbeeld Bijlage ZA van EN 40-5/6/7);
- bijzondere voorwaarden van toepassing op het gebruik van het product [bijvoorbeeld beschikkingen voor het gebruik van verlichtingslichtmast onder bepaalde omstandigheden,...] ;
- nummer van het certificaat;
- voorwaarden en periode van geldigheid van het certificaat, daar waar van toepassing;
- naam en standpunt van de persoon toegelaten om het certificaat te ondertekenen.

3.4 CE Verklaring van overeenstemming

Bovendien zal de fabrikant een verklaring van overeenstemming (CE verklaring van overeenstemming) uitwerken omvattend wat volgt:

- naam en adres van de fabrikant, of naam van zijn bevoegde vertegenwoordiger die in de EER wordt gevestigd;
- naam en adres van het certificatieorganisme;
- beschrijving van product (soort, identificatie, gebruik...) en kopie van de informatie die de CE-markering vergezelt;
- beschikkingen waaraan zich het product aanpast (bijvoorbeeld Bijlage ZA van EN 40-5/6/7);
- bijzondere voorwaarden van toepassing op het gebruik van het product [bijvoorbeeld beschikkingen voor het gebruik onder zekere omstandigheden,...] ;
- nummer van het CE gelijkvormigheidsattest;

- naam en standpunt van de persoon toegelaten om de verklaring te ondertekenen namens de fabrikant of zijn bevoegde vertegenwoordiger.

De beschikbare hierboven vermelde verklaring en het certificaat in de officiële taal van de Lidstaat van het gebruik van het product zullen zijn.

3.5 CE-markering en etikettering

De fabrikant of zijn bevoegde vertegenwoordiger die in de EU of EVa aan de verantwoordelijkheid van het leggen van de CE-markering worden gevestigd.

3.5.1 Informatie


De CE-markering zal in overeenstemming met de richtlijn 93/68/de EEG zijn en gepaard gegaan met de volgende informatie:

- Identificatie van het certificatieorganisme;
- naam van of merk van identificatie van de producent;
- geregistreerd adres van de producent;
- de twee laatste cijfers van het jaar waar het merken werd aangebracht;
- nummer van het CE gelijkvormigheidsattest;
- verwijzing naar de Europese norm EN 40-5/6/7;
- beschrijving van het product en het voorziene gebruik (nummer van code en naam);
- de kenmerken van het te verklaren product:
 - weerstand tegen de horizontale lasten: soort verificatie van de opvatting [B] berekening of (P) proef], verwijzingssnelheid van de wind, oppervlakte aan de wind en gewichten in hoofd, vervormingsklasse , categorie van terrein als verschillend van „II“,
 - gedrag onder het effect van voertuig (de passieve veiligheid): het soort gedrag, soort aanaarding bij de proef als verschillend van de gewone bodem.

De CE-markering en de begeleidingsinformatie zullen in een van de volgende plaatsen geplaatst worden:

- op het product zelf,
- op een etiket dat aan het product wordt vastgemaakt,
- op zijn verpakking,
- of op de bijgevoegde commerciële documentatie.

3.5.2 Voorbeeld van CE-markering


Naam en adres van de fabrikant 00 Nummer van het certificaat
EN 40-5/6/7:200 (0-2) Lichtmast van openbare verlichting in Staal/Aluminium/met Vezels versterkte Composietvoor de zones van verkeer Nummer van code en aanduiding De weerstand tegen de horizontale lasten: C.V. = 26 m/s; Klasse A, 0.25m ² , 20 kg, Klasse II Gedrag in geval van schok (de 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.

3.5.3 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:

Logo van de EG gevolgd door „1148“, EN 40/.., Vervaardigingsjaar, Naam van de houder van het certificaat (fabrikant), Code van het product.

4 Voorwaarden voor de Productiecontrole in de fabriek

4.1 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 productiecontrole in de fabriek 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 productiecontrole in de fabriek, 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.

4.2 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.

4.2.1 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.

4.2.1.1 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.

4.2.1.2 Registraties van de proeven

De fabrikant zal de registraties opstellen en handhaven die de klaarbaarheid 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.

4.2.1.3 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.

4.2.1.4 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 produkt aan schroot werven of uit de handel nemen) te herzien in het register vermeld worden.

4.2.2 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.

4.3 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 productiecontrole in de fabriek 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.

4.4 Overeenstemming aan ISO 9000

De reeks normen ISO 9000 is geen verplichte voorwaarde in verband met de Richtlijn van de Bouwproducten 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 richtlijn.

5 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant

5.1 Algemene voorwaarden

Het doel van de productiecontrole in de fabriek 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.

5.2 Kwaliteitshandboek van de fabriek

De documentatie en de procedures van de fabrikant voor de productiecontrole in de fabriek 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 productiecontrole in de fabriek van lichtmasten van openbare verlichting zijn. Als al deze voorwaarden worden ingesloten, kan dit kwaliteitshandboek eveneens voor de certificatie van product toegepast zijn.

Raad

- 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 productiecontrole in de fabriek 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 evaluatie, 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 productiecontrole in de fabriek volgens EN 40 en de andere aangewezen normen van specificaties van product wordt gebruikt.

5.3 Systemen van beleid

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.

Raad

- 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.

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.

Raad

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 productiecontrole in de fabriek blijven aanpassen. Aangezien hij aan de definitieve verantwoordelijkheid van de efficiënte werking van de productiecontrole in de fabriek, zijn verantwoordelijkheden de update van het kwaliteitshandboek, de controle van het proces en de autocontrole en de evaluatie 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.

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 productiecontrole in de fabriek, rekening houdend met de registraties van de interne audits.

Raad

- 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.

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.

Raad

- 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.

5.4 Documentatiesysteem

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 productiecontrole in de fabriek 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.

Raad

- 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.

5.4.2 Registraties van kwaliteit

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

Raad

- Zullen alle registraties van productiecontrole in de fabriek gedurende een minimale periode van zeven jaar behouden worden en het kwaliteitshandboek zal de archiveringsperiodes en de plaats van iedereen registraties identificeren. De registraties van productiecontrole in de fabriek 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.

5.5 Interne kwaliteitscontrole

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.

Raad

- 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.

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.

Raad

- 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.

5.5.3 Maatregelen en proef

5.5.3.1 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.

Raad

- 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.

5.5.3.2 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.

Raad

- 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.

5.5.4 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.

5.5.5 Testen van steekproeven bij autocontrole

5.5.5.1 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.

5.5.6 Correctieve maatregelen

Het kwaliteitshandboek zal procedures voor het overzicht en de aanpassing van de productiecontrole in de fabriek 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.

5.5.6.1 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.

Raad

- 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 recalibrages, 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.

5.5.6.2 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.

Raad

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 iedereen registraties 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.

6 Taken voor het genotificeerd organisme

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

- Typeonderzoek van het produkt,
- Eerste inspectie van de fabriek en de produktiecontrole in de fabriek,
- Toezicht, onafgebroken evaluatie en goedkeuring van de produktiecontrole in de fabriek.

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

7 Typeonderzoek van het produkt

7.1 Monsterneming

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

7.2 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.

Raad

- 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.

7.3 Evaluatie van de proefresultaten

De verkregen resultaten zullen door het genotificeerd organisme geëvalueerd worden.

7.4 Verslagen

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

8 Eerste Inspectie van de fabriek

8.1 Inspectie van een nieuwe fabriek

In het geval van een nieuwe fabriek, zullen een eerste inspectie van de fabriek en de produktiecontrole in de fabriek, op basis van de informatie betreffende de produktiecontrole in de fabriek 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.

Raad

- 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.

8.2 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 productiecontrole in de fabriek 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.

Raad

- 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.

8.3 Criteria voor de evaluatie 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.

8.4 Criteria voor de evaluatie 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 eigendommen 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 van de fabriek van de fabrikant te geven.

8.5 Verslagen

Na elke eerste inspectie, zal een vertrouwelijk verslag voorbereid worden en een kopie zal verzonden worden naar de fabrikant.

9 Toezicht, onafgebroken evaluatie en aanvaarding van de produktiecontrole in de fabriek

9.1 Taken van inspectie

De taken van inspectie sluiten het toezicht, de evaluatie en de aanvaarding van de produktiecontrole in de fabriek in die door de fabrikant wordt uitgevoerd. De inspectie zal insluiten om te controleren dat elke hoofdverandering van het kwaliteitshandboek dat adequaat aan de produktiecontrole in de fabriek van lichtmasten van openbare verlichting is, aan het genotificeerd organisme door de fabrikant binnen een maand van zijn uitvoering werd gerelateerd.

De inspectie zal controleren dat de produktiecontrole in de fabriek in overeenstemming met de voorwaarden voor EN 40 is en volgens het kwaliteitshandboek uitgevoerd.

Raad

- Bestaat het team van inspectie normaal uit een of twee personen, minstens een die technisch bevoegd in de productie en de proef van lichtmasten van openbare verlichting is. De inspectie neemt normaal tussen een en twee dagen volgens de complexiteit van de fabriek en de omvang die door de produktiecontrole in de fabriek worden bestreken.
- Onderzoekt de keuringsorganisme de documenten en registreert ze, interviewt het aangewezen personeel en inspecteert de uitrusting (insluitend de uitrusting die bij de productie en de expeditie en het laboratorium wordt gebruikt). De aandacht wordt op alle maatregelen getrokken die door de fabrikant worden getroffen om de geëiste kwaliteit van het product te waarborgen.
- Alvorens de fabriek te verlaten, geven de inspecteurs normaal een kopie van hun hoofdopmerkingen aan de Directeur van kwaliteit van de fabriek. De keuringsorganisme kan aan de fabrikant vragen om dit document toe te lichten en mede te ondertekenen voordat de inspecteurs de fabriek verlaten.

9.2 Frequentie van de inspecties

De inspecties zullen normaal eens per jaar uitgevoerd worden en het genotificeerd organisme zal de fabrikant van tevoren mededelen wanneer een inspectie gedaan moet worden.

Raad

- Neemt de keuringsorganisme, die eens door het certificatieorganisme wordt afgevaardigd, het initiatief om met de fabrikant van een datum voor de inspectie te passen.
- Kan het genotificeerd organisme, aan zijn eigen bescheidenheid, vragen om in de lijst van gecontroleerde verdeling van de versies van het kwaliteitshandboek ingesloten te worden. Wanneer de instantie genotificeerd niet op de verdelingslijst is, is het aangewezen dat hij kopie aan een dag van het kwaliteitshandboek vóór de datum van de inspectie vraagt.
- Zal de tussenpoos tussen twee achtereenvolgende bezoeken ongeveer 12 maanden zijn; niettemin moet een inspectie in elke fabriek gedaan worden die eens per kalenderjaar wordt gewaarborgd.

9.3 Verslagen

Na elke inspectie, zal een vertrouwelijk verslag voorbereid worden en verzonden naar de fabrikant. De fabrikant, indien nodig, brengt op de hoogte het genotificeerd organisme van alle acties ter verbetering ondernomen of voorzien om na de ontvangst van het verslag genomen te worden.

Het genotificeerd organisme zal dan een beslissing nemen over zijn definitieve evaluatie.

Raad

- Zal het vertrouwelijke verslag niet beperkt worden tot de afwijkingen maar zal alle adequate opmerkingen bevatten.
- Zal het belang van alle opmerkingen en termijn waar binnen correcties gedaan moeten worden, duidelijk in het verslag vermeld worden.
- Zal het verslag verzonden worden zodra mogelijk aan de fabriek na de inspectie, rekening houdend met alle behoeften van een dringende actie.
- Binnen een vastgestelde termijn in het verslag van inspectie, moet de fabrikant het genotificeerd organisme mededelen door over de acties te schrijven ter verbetering die hij heeft ondernomen of dat hij voor nemen en het moment voor hun uitvoering.

10 Acties in geval van niet-overeenstemming

10.1 Acties die door de fabrikant moeten ondernomen worden

Controleert lichtmasten van openbare verlichting of bestanddelen hiervan niet conform en de te ondernemen acties ter verbetering zijn de volle verantwoordelijkheid van de fabrikant, die de uitvoerige procedures van het kwaliteitshandboek zal documenteren.

Raad

- In geval van een niet-overeenstemming, is het van de verantwoordelijkheid van de fabrikant om maatregelen te nemen die overeenkomstig de gedocumenteerde aangewezen uitvoerige procedures van het kwaliteitshandboek worden geproportioneerd.

11 Vragenlijst betreffende PCF

Vragen worden in de hieronder Tabel ingesloten.

Vragen
Voor welke producten/families van product een produktiecontrole in de fabriek is opgesteld en werd een eerste inspectie uitgevoerd?
Zijn de methoden van productie de technische producten of de specificaties sinds het laatste onafgebroken toezicht op de producten/van familie van bovenvermelde producten veranderd?
Zo ja, heeft de producent de documentatie dienovereenkomstig aangepast?
Past de producent nog een systeem toe van beleid van kwaliteit volgens ISO 9000 dat de produktiecontrole in de fabriek van de gewaarborgde producten bedekt, en deze door een geldig certificaat wordt goedgekeurd?
Wordt de uitrusting van machines nog juist en regelmatig onderhouden en is de adequate documentatie ter beschikking en update?
Wordt het personeel betrokken bij de productie altijd voldoende gekwalificeerd en opgeleid om en de uitrusting van machines te handhaven uit te voeren?
Waren er veranderingen in het personeel sinds de bezoeken eerste of laatste van onafgebroken toezicht?
Worden alle procédés en procedures van de productie nog met regelmatige tussenpoos of zonder onderbreking (automatisch) geregistreerd?
Waren er sinds de eerste of laatste bezoek van onafgebroken toezicht veranderingen op de wijze om te documenteren of te registreren?
Voert de producent voor de gecertificeerde producten nog een aantoonbare documentatie uit van het procédé van productie, van de aankoop of de levering van de grondstoffen tot de opslag en de levering van de afgewerkte producten?
Werden de beschikkingen voor de levering van de grondstoffen en/of de leveranciers gewijzigd?
Wordt de inspectie van het ingangmateriaal veranderingen van de methode en/of tussenpozen heeft gehad?
Zijn de wijze, de omvang en de frequentie van de controle van productie van de fabriek altijd in overeenstemming met de beschikkingen van de technische specificaties?
Werden veranderingen over de uitrusting van proeven gedaan en/of de testmethodes?
Werden adequate vergelijkbare maatregelen uitgevoerd en gedocumenteerd?
Correleren zich de resultaten van deze proeven nog met de testmethodes die in de technische

specificaties voor het typeonderzoek van het produkt of de proeven in verband met het toezicht zijn opgesteld, respectievelijk?
Wordt de proefuitrusting altijd juist onderhouden en gekalibreerd om de constante nauwkeurigheid van de proeven te waarborgen gedurende de controle van productie en het toezicht op fabriek wordt uitgevoerd?
Past de producent nog een documentatiesysteem toe dat de opsporing van de gebreken en de afwijkingen vrij snel toelaat dat om de produkten duidelijk te identificeren en te markeren die niet in overeenstemming met de specificaties van product zijn teneinde ze uit te schakelen?
Handhaaft de producent een volledige documentatie van alle klachten die (intern en extern) over zijn gewaarborgde produkten ingaan?
Klachten wat de gewaarborgde produkten betreft worden in geval van gebrek van het vertrouwen over de overeenstemming met de technische specificaties overwogen. Worden de adequate maatregelen voor correcties eveneens gepresenteerd en worden deze maatregelen gedocumenteerd?
Werden de klachten die door de producent worden ontvangen, juist wel degelijk in hun volledigheid aan het certificatieorganisme gerelateerd?
Worden de produkten volgens de regels CE-gemarkeerd?
Stemmen de waarden overeen die gedurende de produktiecontrole in de fabriek worden gemeten, met de waarden die op produkten in het typeonderzoek van het produkt worden bepaald?
Besides the CE marking, is the marking of lighting columns according to clause "Marking" inside the standard rightly addressed?
Does the FPC rightly addresses: <ul style="list-style-type: none"> ▪ The control of the dimensions? ▪ The control of the straightness? ▪ The verification of the materials? ▪ The verification of the welding operation?
De conclusie gedaan door het genotificeerd organisme: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Evaluatie van resultaten, ▪ Lijst van vereiste maatregelen om voor de correctie genomen te worden, ▪ Voorstel voor de toekomst van de certificatie.

12 Certificatieprocedure

12.1 Fabrikanten die geen certificaat ISO 9000 in handen hebben

12.1.1 Typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme

De fabrikant zal ter attentie van het certificatieorganisme een dossier van vraag van certificatie voorbereiden dat het gehalte van het typeonderzoek van het produkt van alle betrokken produkten

uitvoerig beschrijft, volgens de voorwaarden voor de technische specificaties en deze toepassingsverordening.

12.1.2 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant

De fabrikant zal een productiecontrole in de fabriek documenteren en zal zijn goede toepassing op het genotificeerd organisme gedurende de eerste inspectie en het onafgebroken toezicht bewijzen.

12.1.3 Eerste inspectie van productiecontrole in de fabriek en fabriek door het genotificeerd organisme

Het genotificeerd organisme zal evalueren:

- de capaciteit van de fabrikant om de voorziene controle van productie van fabriek toe te passen,
- de mogelijkheden van de voorziene controle van productie van fabriek en zijn werking met de voorwaarden voor de huidige toepassingsverordening,
- het feit dat de productiecontrole in de fabriek de voorwaarden voor de norm van EN 40 echt richt,
- de goede werking van de productiecontrole in de fabriek wat al zijn voorwaarden betreft,
- de capaciteit van de fabrikant om over de middelen te beschikken om het typeonderzoek van het produkt te verwezenlijken.

12.1.4 Toezicht, onafgebroken evaluatie en goedkeuring van de productiecontrole in de fabriek door het genotificeerd organisme

Het genotificeerd organisme zal evalueren:

- de capaciteit van de fabrikant om de voorziene controle van productie van fabriek toe te passen,
- de mogelijkheden van de voorziene controle van productie van fabriek en zijn werking met de voorwaarden voor de huidige toepassingsverordening,
- het feit dat de productiecontrole in de fabriek de voorwaarden voor de norm van EN 40 echt richt,
- de goede werking van de productiecontrole in de fabriek wat al zijn voorwaarden betreft.

12.2 Fabrikanten die reeds een certificaat van ISO 9000 in handen hebben

12.2.1 Typeonderzoek van het produkt door het genotificeerd organisme

De fabrikant zal ter attentie van het certificatieorganisme een dossier van toepassing van certificatie voorbereiden dat het gehalte van het typeonderzoek van het produkt van alle samenhangende produkten uitvoerig beschrijft, volgens de voorwaarden voor de technische specificaties en de huidige toepassingsverordening.

12.2.2 Productiecontrole in de fabriek door de fabrikant

De fabrikant zal in een dossier van certificatie compileren om naar het genotificeerd organisme voor de eerste inspectie de hulpmiddelen van zijn productie van fabriek te verzenden die de voorwaarden voor de norm van EN 40 richt. Een kopie van het certificaat van ISO 9000 zal ingesloten worden.

12.2.3 Eerste inspectie van produktiecontrole in de fabriek en fabriek door het genotificeerd organisme

Voor de eerste inspectie, zal het genotificeerd organisme het dossier van certificatie evalueren dat door de fabrikant betreffende het typeonderzoek van het produkt en de produktiecontrole in de fabriek wordt beschikt en de vereiste aanvullende informatie gevraagd.

De eerste inspectie zal na aanvaarding van het dossier van certificatie geleid worden en zal beogen om zijn inhoud zichtbaar te maken en te versterken.

12.2.4 Toezicht, onafgebroken oordeel en evaluatie van de produktiecontrole in de fabriek door het genotificeerd organisme

De fabrikant zal zijn dossier van certificatie handhaven wordt bijgewerkt dat. Voor de periodieke inspectie, zal het genotificeerd organisme inzet op de dag van het dossier van certificatie schatten dat door de fabrikant betreffende het typeonderzoek van het produkt en de produktiecontrole in de fabriek wordt voorbereid en de vereiste aanvullende informatie gevraagd.

De periodieke inspectie zal na aanvaarding van het dossier van certificatie geleid worden en zal beogen om zijn inhoud zichtbaar te maken en te versterken.

13 Vraag van certificatie

De fabrikant, die voor een certificatie toekennen zal een verzoek aan OCAB-OCBS richten.

Aan de ontvangst van deze vraag, zal OCAB-OCBS bij de fabrikant een voorstel met een geheel van indienen omvattende documenten:

- Het bijzondere reglement van gebruik en controle van de CE-markering in de sector van de bouwprodukten,
- deze toepassingsreglement,
- kopie van de overeenkomst van certificatie,
- het tarief en de honoraria van toepassing.

De fabrikant, die met het procédé van certificatie wil beginnen, stuurt het voorstel terug naar behoren ondertekend en goedgekeurd aan OCAB-OCBS. Het proces van certificatie is dan met begonnen.

14 Voorbeeld van certificaat van de EG

Een voorbeeld van verzonden certificaat wordt hieronder verduidelijkt.

Gelijkvormigheidsattest (CE Certificaat)

1



Arianelaan, 5 B BRUSSEL 1200

1148 - RBP - 200X

Volgens de Belgische wet op de tenuitvoerlegging van de richtlijn 89/106/de EEG van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 21 december 1988 betreffende de bouwproducten (Richtlijn van de Bouwproducten - RBP), werd hij door OCAB-OCBS (genotificeerde organisme N°1148) vermeld en het LIN/MET (genotificeerde organisme N°1593/1147) dat

Naam van de producent

Volledig adres

in zijn fabriek van **FABRIEK**

een Productiecontrole in de fabriek (PCF) volgens EN 40

voor lichtmasten van openbare verlichting in Staal/Aluminium/met Vezels versterkte Compositet
toepast

Het genotificeerd organisme heeft het typeonderzoek van de produkten, de eerste inspectie van de fabriek en de produktiecontrole in de fabriek uitgevoerd en voert het toezicht, de onafgebroken evaluatie en de goedkeuring van de produktiecontrole volgens de geharmoniseerde norm EN 40-5/6/7: 200X uit.

Dit certificaat waarborgt dat alle beschikkingen over het attest van overeenstemming die in Bijlage ZA van de norm wordt beschreven, werden toegepast. Dit certificaat blijft geldig drie jaar van de hieronder vermelde datum en zolang de voorwaarden die onder de geharmoniseerde norm of de vervaardigingsomstandigheden in de fabriek of PCF zijn opgesteld, zelf niet aanzienlijk zijn veranderd.

< Plaats, Datum >

<Toegelaten ondertekening EN NAMEN >

