

**Organisme certificateur
mandaté par AFNOR Certification**

N° d'identification : NF 512
N° de révision : 0
Date de mise en application : Février 2014

**Référentiel de certification
pour la marque**



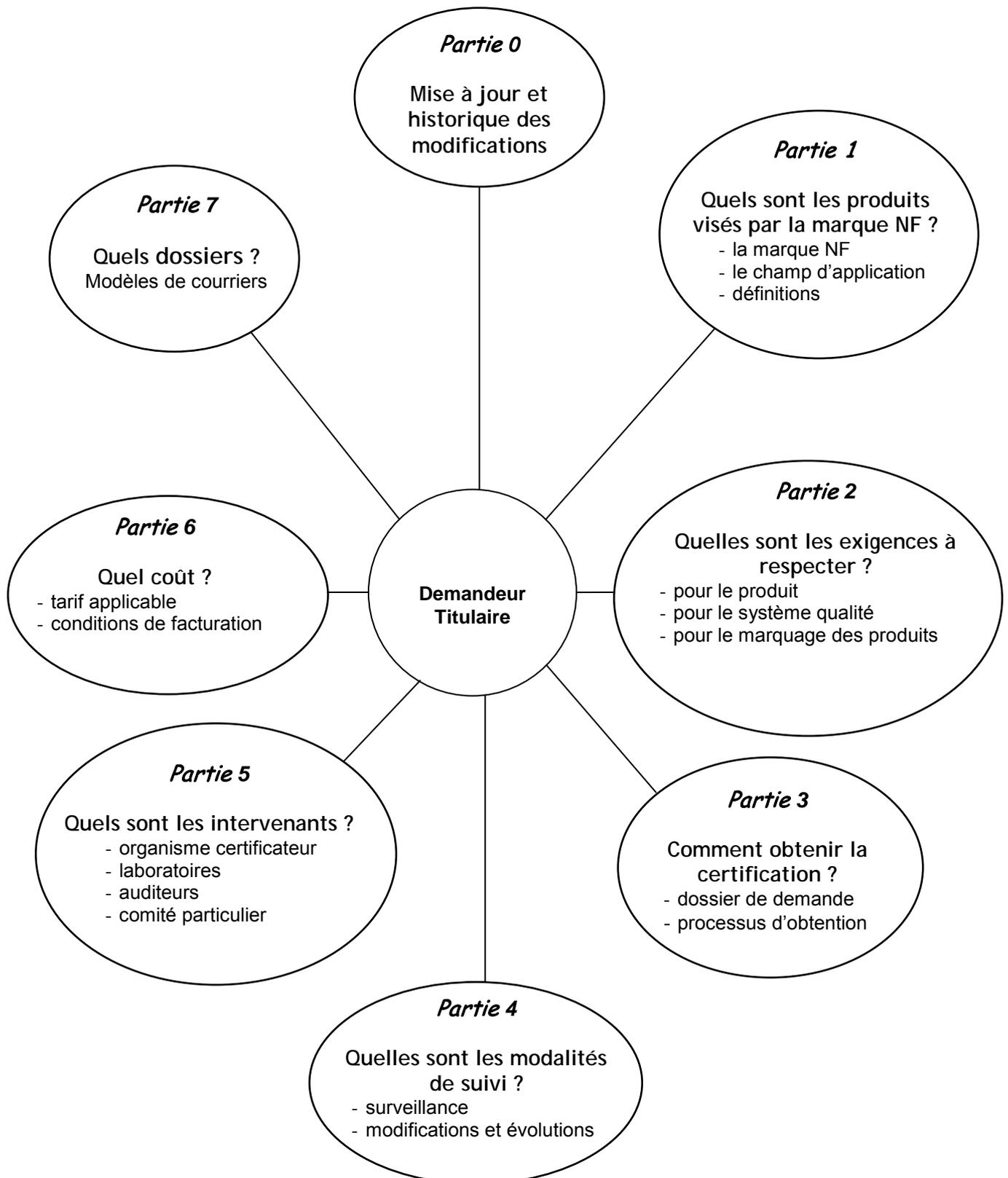
**Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats
courants**

AFNOR Certification
11 rue Francis de Pressensé
93571 SAINT DENIS LA PLAINE CEDEX
France
tél. 01 46 11 37 00 – fax 01 46 11 39 40
e-mail : certification@afnor.org
site internet : www.marque-nf.com

**CERIB – Centre d'Études et de Recherches
de l'Industrie du Béton**
CS 10010 – 28233 ÉPERNON CEDEX
France
tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com
site internet : www.cerib.com

Note : Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.
Consulter notre site Internet www.cerib.com, rubrique « Certifications »
pour vous assurer que vous disposez de l'édition en vigueur.

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



SOMMAIRE

PARTIE 1. LA MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS.....	11
1.1. Généralités	11
1.2. Champ d'application de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants	12
1.3. Comment reconnaître la marque NF ?	12
1.4. Définitions	12
PARTIE 2. LES EXIGENCES DU REFERENTIEL.....	15
2.1. Les Règles Générales de la marque NF et leur application aux blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants.....	15
2.2. Les normes de référence	15
2.3. Autres documents.....	15
2.4. Principales spécifications.....	16
2.5. Dispositions concernant le système de contrôle de production en usine.....	17
2.5.1. Organisation	17
2.5.2. Système de contrôle	17
2.5.3. Maîtrise des documents et des enregistrements.....	18
2.5.4. Achats et approvisionnements.....	18
2.5.4.1. Enregistrement des contrôles définis au tableau 1.....	20
2.5.5. Production	20
2.5.5.1. Documents de fabrication	20
2.5.5.2. Maîtrise de la fabrication.....	21
2.5.5.3. Enregistrement des vérifications définies au tableau 2	22
2.5.5.4. Enregistrement des contrôles définis au tableau 3.....	22
2.5.5.5. Enregistrement des vérifications définies aux tableaux 4 et 5	23
2.5.6. Contrôles et essais sur produits finis	23
2.5.6.1. Interprétation des résultats	26
2.5.6.1.1. Aspect et dimensions	26
2.5.6.1.2. Masse volumique	26
2.5.6.1.3. Résistance mécanique à la compression.....	27
2.5.6.1.4. Variations dimensionnelles.....	28
2.5.6.2. Enregistrement des contrôles et essais définis aux tableaux 6 et 7	30
2.5.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire.....	31
2.5.8. Manutention, stockage, conditionnement, traçabilité et livraison	31
2.5.8.1. Généralités	31
2.5.8.2. Stockage	31
2.5.8.3. Conditionnement	31
2.5.8.4. Identification et traçabilité	31
2.5.8.4.1. Identification.....	31
2.5.8.4.2. Traçabilité.....	31
2.5.8.5. Livraison	31

2.5.9.	Contrôle du matériel de laboratoire	32
2.5.10.	Maîtrise du produit non conforme	32
2.5.10.1.	Résultats non satisfaisants	32
2.5.10.2.	Information du client	33
2.5.11.	Actions correctives	33
2.5.12.	Réclamations clientèle	33
2.6.	Le marquage	33
2.6.1.	Le logo NF	33
2.6.2.	Marquage sur les produits	34
2.6.3.	Reproduction du logo NF sur la documentation [documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet, ...]	35
2.6.4.	Conditions de démarquage du logo NF	36
2.6.5.	Présentation de l'information aux utilisateurs	36
PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION		38
3.1.	Type de demande	38
3.2.	Présentation de la demande	38
3.2.1.	Généralités	38
3.2.2.	Contenu de la demande	39
3.3.	Instruction de la demande	40
3.3.1.	Demande d'admission	40
3.3.1.1.	Recevabilité	40
3.3.1.2.	Modalités d'instruction	40
3.3.1.2.1.	<i>Visite d'admission/inspection</i>	40
3.3.1.2.3.	<i>Prélèvement et essais</i>	42
3.3.1.3.	Évaluation et décision	43
3.3.2.	Demande d'extension	44
3.3.2.1.	Généralités	44
3.3.2.2.	Cas d'une nouvelle appellation de structure et/ou de classe de résistance visée	44
3.3.2.3.	Cas d'un (de) nouveau(x) modèle(s) dans une appellation de structure déjà admise et cas d'extension de modèle(s) déjà certifié(s) et issu(s) d'une nouvelle machine	45
PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI		47
4.1.	Prescriptions générales	47
4.2.	Modalités de suivi des produits certifiés	47
4.2.1.	Fréquences des vérifications	47
4.2.1.1.	Surveillance liée à une procédure d'extension	48
4.2.2.	Durée des visites	48
4.2.3.	Vérifications en usine	48
4.2.3.1.	Audit qualité	49
4.2.3.2.	Essais sur produits certifiés	50
4.2.3.2.1.	<i>Enregistrement des résultats</i>	51
4.2.3.2.2.	<i>Interprétation des résultats</i>	51
4.2.3.3.	Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis dont les résultats sont non conformes (dimensions, masses volumiques et résistances mécaniques)	51
4.2.4.	Vérifications sur produits livrés	52
4.2.5.	Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations	52
4.3.	Évaluation et décision	52

4.4.	Modifications et évolutions concernant le titulaire	53
4.4.1.	Modification juridique ou changement de raison sociale	53
4.4.2.	Transfert du lieu de production	53
4.4.3.	Quantité de production certifiée	54
4.4.4.	Évolution du produit certifié NF	54
4.4.5.	Modification concernant l'organisation qualité	54
4.4.6.	Cessation temporaire de production ou de contrôles	54
4.4.7.	Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage	54
4.5.	Conditions de démarquage en cas de sanction, abandon ou non conformités du produit	55
PARTIE 5. LES INTERVENANTS		57
5.1.	Prescriptions générales	57
5.2.	Organisme certificateur	57
5.3.	Organisme d'inspection et d'essais	57
5.3.1.	Organisme d'inspection	57
5.3.2.	Laboratoire d'essais	57
5.4.	COMITÉ PARTICULIER	57
5.4.1.	Missions	57
5.4.2.	Composition	58
5.4.2.1.	Collège fabricants	58
5.4.2.2.	Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs	58
5.4.2.3.	Collège experts, organismes techniques, administrations	58
5.4.3.	Bureau	59
PARTIE 6. LE TARIF		61
6.1.	Prescriptions générales	61
6.2.	Prestations d'instruction des demandes de certification	61
6.3.	Prestations de surveillance périodique	62
6.4.	Prestations de promotion	62
6.5.	Répartition des prestations	62
PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION		65
7.1.	Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF	66
7.2.	Lettre de demande de visite pour extension dans une nouvelle appellation de structure de blocs et/ou classe de résistance	67
7.3.	Lettre de demande d'extension sur déclaration dans le cas d'un ou de plusieurs modèles dans une structure déjà admise, de la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication	68
7.4.	Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise	69
7.5.	Liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande de droit d'usage de la marque NF blocs de coffrage en béton	70

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Directrice Générale d'AFNOR Certification le 7 février 2014.

Le CERIB s'engage avec les représentants des fabricants, des utilisateurs et des experts techniques à s'assurer de la pertinence de ce référentiel en termes de processus de certification et de définitions des exigences par rapport à l'évolution du marché.

Il peut être révisé par le CERIB après consultation des parties intéressées. Toute modification induit une révision du document dans son ensemble, sauf pour la partie 6 qui est actualisée au moins une fois l'an. La révision est approuvée par la Directrice Générale d'AFNOR Certification.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N°de révision	Date	Motif de mise à jour
Tout le document	0	Janvier 2014	Création du référentiel de Certification

Chaque nouvelle révision du référentiel est communiquée :

- aux titulaires,
- aux demandeurs dont les dossiers sont en cours d'instruction,
- aux membres du comité particulier,
- aux auditeurs et personnels concernés du CERIB,
- aux sous-traitants.

PARTIE 1. LA MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS

Cette partie contient la présentation de la certification NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants, son champ d'application et une rubrique « Définitions ».

1.1. Généralités

La marque NF, dans un contexte concurrentiel, est l'un des moyens permettant de se placer en position favorable sur les marchés, puisqu'elle vise deux objectifs prioritaires, la satisfaction du client et l'amélioration des performances de l'entreprise.

Elle apporte une preuve indiscutable à vos clients que votre produit répond à leurs besoins et est conforme à des caractéristiques de sécurité et de qualité définies dans le présent référentiel de certification.

Elle est l'expression d'une démarche volontaire visant à :

- d'une part, apporter la garantie par une tierce partie que les exigences de la norme européenne NF EN 15435 sont effectivement respectées de façon continue par le fabricant (pour mémoire le niveau requis pour le système d'attestation dans le cadre du marquage CE est 4) ;
- d'autre part, attester que les produits sont conformes à la norme française NF EN 15345/CN, complément national d'application de la norme européenne.

L'obtention et le maintien du droit d'usage de la marque NF est une démarche volontaire du demandeur qui implique :

- le contrôle en permanence par le demandeur de la conformité de ses produits ;
- les audits/inspections périodiques par un organisme tiers (CERIB) afin de valider le fonctionnement des contrôles du demandeur et la conformité des produits.

La marque NF est la propriété d'AFNOR qui a concédé à sa filiale AFNOR Certification une licence d'exploitation totale de cette marque sous toutes ses formes. C'est une marque collective de certification dont l'usage est autorisé dans des conditions fixées par des règles générales et par le présent référentiel de certification.

Le droit d'usage de la marque NF est accordé par AFNOR Certification qui a confié la gestion de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants au :

CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 EPERNON CEDEX

Le CERIB est un organisme accrédité COFRAC CERTIFICATION DE PRODUITS ET SERVICES, certificat n° 5-0002 (portée disponible sur www.cofrac.fr), ce qui implique le respect d'exigences concernant la compétence, la fiabilité, l'impartialité et la confidentialité dont la conformité est démontrée par des audits régulièrement réalisés.

1.2. Champ d'application de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants

Le présent référentiel de certification vise les blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants destinés à une pose à sec ou maçonnerie d'épaisseurs supérieures ou égales à 20 cm.

Ce référentiel ne vise pas :

- les blocs de coffrage à isolation intégrée,
- les blocs de coffrage à remplissage partiel,
- les blocs de coffrage de parement (cf. norme NF DTU 20.1 P1-2/A1 § 4.2.3),
- les blocs couverts par la norme NF EN 771-3 et le complément national NF EN 771-3/CN.

1.3. Comment reconnaître la marque NF ?

La marque NF de la présente application est matérialisée de la façon suivante conformément à la charte graphique disponible sur demande auprès du CERIB ou sur www.marque-nf.com ».

Les exigences de marquage sur les différents supports (produits, emballage, documentation) sont décrites dans la partie 2 du présent référentiel de certification.



BLOCS DE COFFRAGE A
ENDUIRE EN BETON DE
GRANULATS COURANTS

www.cerib.com

1.4. Définitions

Demandeur : usine de fabrication, entité juridique dûment déterminée demandant la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants, pour un ou plusieurs de ses produits, et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité de ceux-ci conformément au présent référentiel ; lorsque l'usine est liée à un siège social de coordonnées différentes, il est également dûment déterminé.

Admission : décision prise par l'organisme certificateur par laquelle le demandeur obtient le droit d'usage de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants.

Extension : décision prise par l'organisme certificateur par laquelle le droit d'usage de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants est étendu à un nouveau produit ou à un produit modifié.

Maintien : décision prise par l'organisme certificateur qui ne nécessite qu'une procédure administrative, sans modification des produits admis.

Reconduction : décision par laquelle le titulaire se voit renouveler le droit d'usage de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants, pour une période donnée.

Titulaire : entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants.

Structure des blocs : correspond aux différentes structures internes des blocs (nombre d'alvéoles et nombre d'entretoises).

Catégories de tolérances dimensionnelles : tolérances sur les dimensions de fabrication. Elles doivent être conformes au tableau 2 de la norme NF EN 15435/CN ci-après.

Appellation des produits	Classe de tolérances	Tolérances (mm) ¹	Dimensions des alvéoles et des évidements des entretoises
Bloc de coffrage à enduire destiné à être maçonnés	D1	$(L_{-5}^{+3}; l_{-5}^{+3}; h_{-5}^{+3})$	+ 10 - 4
Bloc de coffrage à enduire destiné à une pose à sec	D3	$(L_{-3}^{+1}; l_{-3}^{+1}; h \pm 1,5)$	
	D4	$(L_{-3}^{+1}; l_{-3}^{+1}; h \pm 1)$	

¹ L = longueur, l = largeur, h = hauteur.

Modèle de bloc : dimensions du bloc (longueur x largeur x hauteur en mm), structure de blocs et classe de tolérances dimensionnelles, classe de résistance.

Modèle pilote : c'est le modèle le plus fabriqué pour une structure, une classe de résistance déclarée et une presse donnée.

Classe de résistance déclarée : résistance mécanique visée.

Résistance caractéristique à la compression normalisée (Rc) : c'est la résistance caractéristique garantie à 95 % et certifiée dans le cadre de la marque NF des blocs de coffrage en béton de granulats courants. Elle s'entend au délai de livraison. Pour la marque NF, il existe cinq classes de résistance caractéristique B40, B50, B60, B70, B80.

PARTIE 2. LES EXIGENCES DU REFERENTIEL

Le référentiel de la présente application de la marque NF est constitué des Règles Générales de la marque NF, des exigences contenues à la fois dans le présent référentiel et dans les normes qui y sont référencées. C'est le référentiel de certification au sens du Code de la consommation.

2.1. Les Règles Générales de la marque NF et leur application aux blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans les articles R-115-1 à R 115-3 et L 115-27 à L 115-32 du Code de la consommation.

Il précise les conditions d'application des Règles Générales de la marque NF aux produits définis dans la partie 1.

Le droit d'usage de la marque NF est accordé sur la base de la conformité aux normes et de façon générale au référentiel défini en introduction de ce chapitre 2, pour un produit provenant d'un fabricant et d'une unité de fabrication désignés.

2.2. Les normes de référence

NF EN 15435	Septembre 2008	Produits préfabriqués en béton – Blocs de coffrage en béton de granulats courants et légers – Propriétés et performances des produits
NF EN 15435/CN	Juillet 2009	Produits préfabriqués en béton – Blocs de coffrage en béton de granulats courants et légers – Propriétés et performances des produits Complément national à la NF EN 15435
NF DTU 20.1 + A1	Juillet 2012	Ouvrages de maçonnerie de petits éléments – Parois et murs

La norme NF EN 15435/CN, qui constitue le système français de classification des blocs de coffrage en béton, vient en appui de la norme NF EN 15435. Ce système, destiné aux prescripteurs, utilisateurs et fabricants, précise pour toutes les caractéristiques de la norme NF EN 15435 les valeurs et classes de performances nécessaires pour réaliser des ouvrages de maçonnerie conformes à la norme française NF DTU 20.1 + A1 « Ouvrages en maçonnerie de petits éléments – parois et murs ».

2.3. Autres documents

- Publication CERIB 72.E « Système de Contrôle de Production en Usine CE, NF, CSTBat - Guide pour l'élaboration du manuel qualité » de 2006.
- Publication CERIB 29.P-2 « Répertoire des fournisseurs de matériels et fournitures de laboratoire » de 2007.
- Publication CERIB « Guide du marquage CE des blocs de coffrage ».

- Mémento Qualité CERIB 2008 : ensemble des fiches pratiques destinées à faciliter l'application des dispositions du Contrôle de Production en Usine (essais, matériels de mesure, système qualité, etc.).

2.4. Principales spécifications

		NF EN 15435		NF P 15435/CN	
		Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications complémentaires	Modalités d'essais
MATIÈRES PREMIÈRES ET BETON		4.2			
SUBSTANCES DANGEREUSES		4.3			
GEOMETRIE ET ASPECT	Dimensions ¹	4.4.1		4.1.1	
	Surface des évidements des entretoises ²	4.4.2	5.1.4	4.1.2	
	Planéité	4.4.3	5.1.5 et 5.1.6	4.1.3	
	Equerrage	4.4.4	5.1.3		
	Aspect de surface	4.4.5		4.1.6	
	Homogénéité du lot de livraison			4.1.7	
MASSE VOLUMIQUE DU BETON CONSTITUTIF DES BLOCS		4.5	5.2		
VARIATIONS DIMENSIONNELLES		4.6	NF EN 772-14	4.3	NF EN 772-14
RÉACTION AU FEU		4.7	NF EN 13501-1		
RESISTANCE MECANIQUE	Résistance à la compression			4.6.1	NF EN 772-1
	Résistance à la traction des entretoises	4.9.2	5.3 ; annexes A et D	4.6.2	
	Résistance à la flexion des parois	4.9.3	5.3 ; annexes B et D	4.6.3	
PROPRIETES ACOUSTIQUES		4.10			
PROPRIETES THERMIQUES		4.11	NF EN 1745		
DURABILITE		4.13			
MARQUAGE		7		7	
ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ		8			

Résistance à la compression

En complément du tableau 4 de la norme NF EN 15435/CN, il est décidé d'intégrer au référentiel de certification deux nouvelles classes de résistance B50 et B70.

¹ La marque NF s'applique aux blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants. Les catégories de tolérances dimensionnelles applicables sont D1, D3 ou D4.

² Pour les ouvrages en maçonnerie de blocs de coffrage en soubassement enterré, des armatures verticales et horizontales peuvent être nécessaires en partie courante. Dans ce cas, la configuration des entretoises doit être adaptée à la mise en place des armatures et en particulier permettre de respecter un enrobage minimum des armatures de 10 mm par rapport à la face intérieur de la paroi du bloc (voir figures au § 3.1 de l'amendement A1 à la norme NF DTU 20.1 « Ouvrages en maçonnerie de petits éléments – Parois et murs - Partie 4 : Règles de calcul et dispositions constructives minimales »).

2.5. Dispositions concernant le système de contrôle de production en usine

2.5.1. Organisation

Une déclaration de la direction quant à son engagement dans la qualité des produits, le développement, la mise en œuvre et l'amélioration continue du système qualité doit être établie.

Les tâches, les responsabilités et l'autorité du personnel impliqué dans le contrôle de production en usine des blocs en béton doivent être définies.

Un organigramme, formalisant les différentes fonctions concernées et leurs interactions, doit être établi.

En particulier, le fabricant doit désigner le représentant de la direction pour le contrôle de la production en usine qui, nonobstant d'autres responsabilités, doit avoir l'autorité, la connaissance et l'expérience de la fabrication des blocs pour assumer la responsabilité de la conduite et de la supervision des procédures de contrôle de la production en usine et assurer que les prescriptions imposées sont mises en œuvre de manière permanente. Le représentant de la direction doit être un salarié de l'entreprise.

Le fabricant doit définir également les critères de compétence de son personnel chargé des contrôles et essais ; une suppléance aux postes clés doit être prévue. Des enregistrements démontrent que le personnel concerné répond à ces critères et que ses connaissances en relation avec cette application de la marque NF sont entretenues.

2.5.2. Système de contrôle

Le producteur doit établir, documenter et maintenir un système de contrôle de la production en usine qui permet d'assurer que le produit mis sur le marché satisfait aux prescriptions du présent référentiel de la marque NF.

Le système de contrôle de la production en usine est constitué d'un manuel qualité (MQ), de procédures, instructions relatifs :

- aux exigences sur les matières premières/fournitures et les produits ;
- à la maîtrise de la conformité du produit à différents stades de la production convenablement choisis (réception matière premières, ..., marquage, stockage des produits finis) ;
- à l'identification, l'enregistrement et le traitement des non conformités ;
- à la gestion des réclamations de la clientèle en relation avec la présente application de la marque NF ;
- à l'établissement des causes de non conformité et à la mise en œuvre d'actions correctives (matériaux, procédés de fabrication, produits finis).

Les résultats obtenus sont utilisés pour maîtriser le matériel, les matières premières et autres matériaux incorporés, le procédé de fabrication, les procédés de surveillance et de mesurage et le produit.

Ce système doit être examiné (revue de direction) à la fréquence spécifiée dans les documents afin d'assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace. Des enregistrements de ces revues de direction doivent être établis.

2.5.3. Maîtrise des documents et des enregistrements

La maîtrise des documents (manuel qualité, procédures, instructions de travail, formules de bétons, procédures de contrôles...) garantit qu'ils sont disponibles aux endroits appropriés à la version en vigueur.

La modification des produits entraîne obligatoirement une mise à jour des documents et des dossiers permettant de conserver trace des dates et des circonstances de la modification réalisée.

Tous les enregistrements qualité sont gérés (fiches d'autocontrôle, fiches de suivi du matériel de laboratoire, fiche de réclamation client,...).

Les registres utilisés pour l'enregistrement des contrôles et essais sur les matières premières, le béton frais, les fournitures et les produits finis ainsi que le rapport hebdomadaire de laboratoire doivent être tenus à jour en permanence.

Ces documents doivent être constamment à la disposition de l'auditeur/inspecteur délégué par le CERIB.

2.5.4. Achats et approvisionnements

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies et lorsque nécessaire, les données prouvant qu'ils conviennent doivent être fournies. La liste des fournisseurs et de leur(s) fourniture(s) doit être tenue à jour.

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 1 ci-après.

Tableau 1 – Contrôle des matières premières/fournitures¹

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Ciments certifiés NF ou équivalent	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande	S'assurer que le ciment livré : - correspond à la commande, - est titulaire de la marque NF ou équivalent.	A chaque livraison
Granulats	Contrôle visuel de la fourniture	Comparer avec l'aspect habituel pour ce qui est de la granularité, de la forme, des impuretés ou de la pollution.	Chaque livraison
	Analyse granulométrique et mesure de la teneur en eau	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats) et à la teneur en eau ²	À la première livraison d'une nouvelle origine En cas de doute après un contrôle visuel Une fois par semaine ³
	Teneur en matières organiques du (des) sable(s) fournie par le fournisseur	Mesurer l'incidence sur la teneur en matières organiques du béton (cf. tableau 3).	Au démarrage et à chaque changement de nature du (des) sable(s)
Adjuvants certifiés NF ou équivalent	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande et est titulaire de la marque NF ou équivalent.	A chaque livraison
Adjuvants non certifiés relevant des normes NF EN 934-1 et NF EN 934-2	Contrôle et garantie par le fournisseur (CE + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève des normes NF EN 934-1 et NF EN 934-2 (fiche technique CE avec en + densité garantie).	A la première livraison
	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande.	A chaque livraison

¹ Pour les matières premières et fournitures produites dans le cadre d'un système de management de la qualité conforme à la norme NF EN ISO 9001 et certifié par une tierce partie qui se conforme à la norme ISO/CEI 17021, le contrôle consiste à vérifier, à chaque livraison, le bordereau de livraison (et, le cas échéant, l'étiquetage du conditionnement) montrant la conformité à la commande (la commande doit mentionner la (les) spécification(s)).

² Dans le cas où le granulat est certifié par la marque NF, le fabricant est dispensé des analyses granulométriques et des mesures de la teneur en eau.

Lorsque le producteur est déjà titulaire d'une certification pour des produits autres que ceux visés par le présent référentiel, les allègements déjà accordés dans le cadre de l'autre certificat sont pris en compte pour les modalités de contrôles.

³ Après admission, le CERIB peut autoriser le fabricant à réduire la fréquence de contrôle (analyse granulométrique et teneur en eau à un essai au moins trimestriel lorsque le contrat passé avec le(s) fournisseur(s) prévoit le respect des spécifications et la communication au moins mensuelle des analyses de contrôle (granulométrie et teneur en eau).

Par dérogation à la procédure générale, le fabricant peut appliquer l'allègement précité 15 jours après en avoir informé le CERIB, dans la mesure où il remplit toutes les conditions prévues.

A chaque changement d'origine des granulats, l'ensemble des contrôles est repris à la fréquence d'un contrôle par semaine jusqu'à concurrence de 30 analyses pour établissement du nouveau fuseau.

Lorsque le producteur est déjà titulaire d'une certification pour des produits autres que ceux visés par le présent référentiel, les allègements déjà accordés dans le cadre de l'autre certificat sont pris en compte pour les modalités de contrôles.

Tableau 1 – Contrôle des matières premières/fournitures (suite)

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Eau de gâchage	Analyse chimique de l'eau ne provenant pas d'un réseau de distribution public	S'assurer que l'eau ne contient pas de composés néfastes.	- Une fois par an et à la première utilisation d'une nouvelle origine. - Eau provenant d'un réseau à ciel ouvert : 3 fois par an. - En cas de doute, quel qu'il soit.
Eau recyclée	Contrôle visuel	Vérifier la teneur en matières en suspension et la présence de polluants.	Une fois par semaine
	Analyse chimique de l'eau recyclée		En cas de doute
Ajouts	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité)	S'assurer que le produit est conforme aux performances prévues.	Résultats fournisseur à la 1 ^{ère} livraison puis 1 fois/an
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant l'étiquetage)	S'assurer que le produit livré correspond à la commande.	A chaque livraison
Additions	Contrôle visuel de l'addition	Comparaison avec l'aspect usuel	À chaque livraison vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.

2.5.4.1. Enregistrement des contrôles définis au tableau 1

L'enregistrement comporte le classement :

- des résultats des mesures et essais réalisés par le laboratoire de l'usine ;
- des bons de livraison ;
- et pour les matières premières et fournitures, dont la conformité à la commande n'est pas établie par la marque NF ou une certification reconnue équivalente, des attestations de conformité et/ou des rapports d'essais des fournisseurs.

2.5.5. Production

2.5.5.1. Documents de fabrication

Les documents de fabrication doivent comporter les informations ci-après :

- les références des matériels de fabrication (centrale(s) à béton, machine(s) de fabrication, plan des moules,...) ;
- la (les) référence(s) de la (des) composition(s) de béton utilisée(s) ;
- les références des blocs fabriqués : structure(s) classe de résistance(s) et dimensions nominales des modèle(s) ;
- les procédures et instructions de fabrication nécessaires.

2.5.5.2. Maîtrise de la fabrication

Le plan de contrôle en production porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies aux tableaux 2, 3, 4 et 5 ci-après.

Tableau 2 – Maîtrise des équipements de production

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Stockage des matières premières	Vérification du stockage dans les silos, cases ou locaux prévus	Éviter les risques de mélange	Permanent
Dosage des matières premières	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer du bon fonctionnement du matériel.	Au démarrage du poste de fabrication
	Vérification de la précision des pesées ou volumes délivrés	Éviter l'imprécision des pesées ou volumes.	Lors de l'installation puis une fois par an ¹ et en cas de doute
Doseurs à adjuvants ou colorants	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer que le doseur est propre et fonctionne correctement.	Première gâchée du poste pour chaque adjuvant ou colorant
	Vérification de la précision (précision déclarée par le fabricant selon les recommandations professionnelles de l'Industrie du Béton)	Éviter l'imprécision du dosage.	Lors de l'installation puis une fois par an et en cas de doute
Doseurs d'eau	Concordance entre indication du compteur et quantité réelle	Éviter l'imprécision du dosage	Lors de l'installation puis une fois par an et en cas de doute. Le cas échéant (absence de relevés des quantités), ce contrôle peut être réalisé par une mesure de teneur en eau du béton frais.
Malaxeurs	Contrôle visuel	Vérifier l'usure du matériel de malaxage.	Une fois par semaine
Presse de fabrication	Vérification des paramètres de réglage (pré-vibration, remplissage,...)	S'assurer du bon fonctionnement de la presse.	Au début de chaque poste
Moules	Contrôle visuel	Vérifier la propreté des moules.	Au début de chaque poste
	Contrôle dimensionnel	Contrôler la conformité aux exigences puis l'usure.	Lors de la mise en service du moule, à chaque révision et aux fréquences définies dans le tableau 7

¹ 1 fois par an, vérification du matériel (justesse et fidélité) par un organisme, de préférence, accrédité COFRAC. Dans le cas où l'organisme n'est pas accrédité COFRAC ou certifié ISO 9001 il y a lieu de s'assurer que ses étalons de travail sont reliés aux étalons nationaux (le fabricant doit disposer des PV correspondants avec les dates de validité). Si la vérification est faite en interne les masses utilisées doivent être vérifiées par un organisme accrédité COFRAC et il doit exister une procédure interne de vérification (nombre de montées en charge entre autre). Il doit exister des enregistrements de ces vérifications (fiches de vie des matériels).

Tableau 2 – Maîtrise des équipements de production (suite)

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Planches	Contrôle dimensionnel	Contrôler la conformité aux exigences	Lors de la mise en service de chaque lot de planches neuves
	Contrôle visuel	Vérifier la propreté et l'usure	A chaque poste

2.5.5.3. Enregistrement des vérifications définies au tableau 2

L'ensemble de ces vérifications doit faire l'objet d'un enregistrement (fiche de suivi de production, rapport de maintenance, fiche de poste,...).

Tableau 3 – Maîtrise de la composition du béton

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Béton	Teneur en chlorures ¹	Calcul de la teneur en chlorures	Au démarrage et à chaque changement de matières premières
	Malaxage correct	Contrôle visuel	Une fois par jour
	Analyse granulométrique et teneur en eau	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats), et à la teneur en eau prévue.	À la première livraison d'une nouvelle origine des granulats, en cas de modification de dosage, puis une fois par semaine ² et en cas de doute après un contrôle visuel

2.5.5.4. Enregistrement des contrôles définis au tableau 3

Chaque mesure ou essai donne lieu à un enregistrement.

Dans le cas où le titulaire bénéficie d'un allègement des fréquences des contrôles, les relevés du dosage en ciment sont classés.

¹ Cf. fiche pratique n° 382 du Mémento Qualité CERIB.

² Après admission le fabricant réduit la fréquence des analyses granulométriques à une analyse par trimestre, si celui-ci pratique la surveillance du dosage en ciment (relevé au moins hebdomadaire et report sur un registre de la valeur de la lecture des balances ou validation des listings de la centrale à béton).

La fréquence d'une mesure de la teneur en eau par semaine et par composition de béton est maintenue.

Par dérogation à la procédure générale, le fabricant peut appliquer l'allègement précité 15 jours après en avoir informé le CERIB, dans la mesure où il remplit toutes les conditions prévues.

A chaque changement de granulats ou de dosage, la série de contrôles doit être reprise à la fréquence d'un contrôle par semaine jusqu'à concurrence de 30 analyses pour établissement du nouveau fuseau.

Lorsque le fabricant est déjà titulaire d'une certification pour des produits autres que ceux visés par le présent référentiel avec le même béton (granulats, dosage, centrale), il est tenu compte de l'éventuelle dérogation déjà accordée dans le cadre de l'autre certification de produits.

Tableau 4 – Maîtrise du produit en cours de fabrication

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Produit	Vérification en sortie de machine de l'aspect et de la hauteur des blocs	Contrôle visuel pour l'aspect. Comparaison des hauteurs mesurées/ spécifications	Au démarrage du poste puis : - pour les blocs D3 sur 3 blocs d'une même planche, 3 fois par poste ; - pour les blocs D1 et D4 : sur 3 blocs d'une même planche, une fois par poste.

Tableau 5 - Maîtrise du marquage, de l'aspect final, du stockage et de la livraison

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Marquage	Vérification du marquage apposé	Comparaison du marquage apposé/consigne	Au démarrage du poste et en permanence sur le parc
Aspect	Vérification de l'aspect des produits finis	Contrôle visuel/consigne	En permanence
Rectification des faces des blocs à coller	Vérification en sortie de machine de la hauteur	Effectuée par l'usine en charge de la rectification ¹	Au démarrage du poste puis toutes les deux heures, sur un bloc rectifié
Stockage	Vérification du respect des zones de stockage et de l'isolement des produits non conformes	Comparaison des zones de stockage utilisées/ plan	En permanence
Chargement	Vérification de la conformité des chargements	Contrôle visuel/ consigne	En permanence

2.5.5.5. Enregistrement des vérifications définies aux tableaux 4 et 5

L'ensemble de ces vérifications doit faire l'objet d'un enregistrement (fiche de suivi de production, cahier de fabrication, fiche d'autocontrôle, fiche de poste,...).

2.5.6. Contrôles et essais sur produits finis

Ils ont pour objet essentiel de vérifier la conformité des produits aux normes NF EN 15435 et NF EN 15435/CN, ils sont effectués selon les modalités et fréquences précisées :

- dans le **tableau 6**, lors d'une demande d'admission, d'extension ou en cas de déclaration d'une modification du processus de fabrication ;
- dans le tableau 7, dans le cadre de la surveillance.

¹ La rectification peut être réalisée soit par l'usine productrice soit par une autre unité du groupe auquel elle appartient. Dans le deuxième cas, l'usine devra démontrer la maîtrise des activités de transport, de stockage et de marquage des blocs avant et après rectification. Elle devra en outre disposer des enregistrements attestant de cette maîtrise.

Tableau 6 – Contrôles et essais avant admission d'extension ou en cas de déclaration d'une modification du processus de fabrication

Caractéristiques	Méthodes d'essais	Quantité et fréquence
Dimensions : - longueur, largeur, hauteur ; - épaisseur des parois et des entretoises ; - dimensions des alvéoles et des évidements des entretoises ; - planéité des faces de pose (blocs D3 et D4); - équerrage (équerrage (blocs D3 et D4)).	Mesures sur produits finis cf. NF EN 772-16	Un contrôle par modèle de bloc objet de la demande d'admission [1 contrôle = ensemble des blocs d'une opération de moulage y compris le(s) bloc(s) spécial (spéciaux)] puis 1 contrôle toutes les : - 10 000 opérations de moulage pour les blocs de catégorie D3 et D4 et les blocs accessoires fabriqués avec un moule spécifique ; - 30 000 opérations de moulage pour les blocs de catégorie D1 et les blocs accessoires fabriqués avec un moule spécifique.
Masse volumique sèche du béton des blocs (<i>détermination des valeurs de référence</i>) ^{1,2}	Mesures sur produits finis ou sur échantillons (cf. NF EN 15435 § 5.2)	Une mesure sur 6 blocs (ou 12 éprouvettes) d'un modèle de bloc de coffrage couramment fabriqué.
Masse volumique apparente sèche des blocs (<i>détermination des valeurs de référence</i>)	Mesures sur produits finis cf. NF EN 772-13 (voir également fiche pratique CERIB n° 391)	Au délai de livraison annoncé, par modèle de bloc (blocs courants et blocs accessoires), mesure sur 6 blocs issus d'une ou plusieurs opérations de moulage.
Résistance mécanique à la compression	Essais sur produits finis cf. NF EN 772-1 (voir également fiches pratiques CERIB n° 390 et 71).	Au délai de livraison annoncé, sur des blocs préalablement pesés avant surfaçage, 3 séries d'essais par modèle de bloc objet de la demande. (1 essai = ensemble des blocs courants d'une opération de moulage). Puis 1 essai toutes les 2 000 opérations de moulage. Dès obtention d'un minimum de 30 résultats d'essais par modèle, calcul de la résistance caractéristique effective à la compression f_c garantie à 95 % comme indiqué au § 2.5.6.1.3.
Résistance mécanique à la flexion des parois et résistance mécanique à la traction des entretoises (si structure interne concernée : largeur de l'entretoise < largeur de la paroi, et/ou hauteur de l'entretoise < 80 % de la hauteur du bloc de coffrage ³). L'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent sur un prélèvement réalisé par l'auditeur du CERIB. Si l'usine dispose des équipements nécessaires, l'essai peut être réalisé en usine en présence de l'auditeur du CERIB.	Voir fiche pratique CERIB n° 471	Prélèvement de 7 blocs pour essais sur entretoises (si applicable) et 7 blocs pour essais de flexion sur parois. L'essai est réalisé sur 6 entretoises et 6 parois du modèle de blocs le plus défavorable : - entretoises de hauteur et d'épaisseur les plus faibles si l'essai est applicable ; - épaisseur des parois les plus faibles.
Variations dimensionnelles L'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent sur un prélèvement réalisé par l'auditeur du CERIB ¹	Essais sur produits finis cf. NF EN 772-14 (voir également fiche pratique CERIB n° 66)	Au délai de livraison annoncé, (7 blocs d'un même modèle) sur la composition de béton présentant la plus forte teneur en éléments fins à un âge au plus égal au délai minimal de livraison annoncé moins 2 jours.

¹ Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus précédemment sont pris en compte pour cette certification.

² La masse volumique de référence du béton (Mvd) est celle déclarée par le fabricant. C'est cette masse volumique qui figure sur l'attestation de droit d'usage de la marque NF.

³ L'exigence de "hauteur de l'entretoise < 80 % de la hauteur du bloc" peut être remplacée par "surface d'évidement < 80 % de la surface de l'entretoise".

Tableau 7 – Contrôles et essais après admission (surveillance)

Caractéristiques	Méthodes d'essais	Quantité et fréquence
Dimensions : - longueur, largeur, hauteur ; - épaisseur des parois et des entretoises ; - dimensions des alvéoles et des évidements des entretoises ; - planéité des faces de pose (blocs D3 et D4) ; - équerrage (blocs D3 et D4).	Mesures sur produits finis cf. NF EN 72-16	Par modèle de bloc [1 contrôle = ensemble des blocs d'une opération de moulage y compris le(s) bloc(s) spécial(s)] toutes les : - 10 000 opérations de moulage pour les blocs de catégorie D3 et D4 et les blocs accessoires fabriqués avec un moule spécifique ; - 30 000 opérations de moulage pour les blocs de catégorie D1 et les blocs accessoires fabriqués avec un moule spécifique.
Masse volumique sèche du béton des blocs ¹	Mesures sur produits finis ou sur échantillons (cf. NF EN 15435 § 5.2).	Une fois par an, un essai sur 6 blocs courants (ou 12 éprouvettes) d'un modèle de bloc de coffrage couramment fabriqué. La masse volumique moyenne est comparée avec la valeur de référence déclarée par l'usine.
Masse volumique apparente sèche des blocs	Mesures sur produits finis cf. NF EN 772-13 (voir également fiche pratique CERIB n° 391)	Avant surfaçage, par famille, et modèle de bloc, pesée de tous les blocs courants d'une opération de moulage toutes les 4 000 opérations de moulage. La moyenne des masses des blocs (courants ou accessoires) d'une même opération de moulage est comparée avec les valeurs du tableau de référence de l'usine.
Résistance mécanique à la compression	Essais sur produits finis cf. NF EN 772-1 (voir également fiches pratiques CERIB n° 390 et 71).	Au délai de livraison annoncé, 1 essai par modèle de bloc et classe de résistance visée (1 essai = ensemble des blocs courants d'une opération de moulage) toutes les 4 000 opérations de moulage. Vérification de la résistance caractéristique à la compression f_c garantie à 95 % 2 fois par an.
Résistance mécanique à la flexion des parois et résistance mécanique à la traction des entretoises. L'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent sur un prélèvement réalisé par l'auditeur du CERIB. Si l'usine dispose des équipements nécessaires, l'essai peut être réalisé en usine en présence de l'auditeur du CERIB.	Voir fiche pratique CERIB n° 471	Au vu des résultats obtenus lors de l'admission sur le modèle de bloc le plus défavorable bloc : - essai de flexion des parois : tous les 3 ans ; - essai de traction des entretoises (si applicable) : tous les ans si résistance caractéristique < 0,6 MPa, tous les 3 ans dans le cas contraire ; - ou à chaque modification de la composition de béton ou de la structure du bloc si celle-ci est plus défavorable. Pour l'essai, il est prélevé 7 blocs.

¹ Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus sont pris en compte pour cette certification.

Tableau 7 – Contrôles et essais après admission (suite)

Caractéristiques	Méthodes d'essais	Quantité et fréquence
Variations dimensionnelles (l'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent sur un prélèvement réalisé par l'auditeur du CERIB) ¹	Essais sur produits finis cf. NF EN 772-14 (voir également fiche pratique CERIB n° 66)	Au vu des résultats obtenus lors de l'admission : – tous les ans si retrait + gonflement compris entre 0,400 mm/m et 0,450 mm/m ; – tous les 3 ans si retrait + gonflement < 0,400 mm/m et à chaque modification de la composition de béton.

2.5.6.1. Interprétation des résultats**2.5.6.1.1. Aspect et dimensions**

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc (3 palettes par jour de production avec au minimum 6 blocs par palette) afin de définir le caractère systématique ou ponctuel du défaut.

En cas de défaut ponctuel, deux cas sont à envisager :

- un tri (à justifier) peut être effectué : les produits non conformes sont démarqués du logo NF ;
- un tri ne peut être effectué : la journée de production est démarquée du logo NF.

En cas de défaut systématique, la production correspondante est démarquée du logo NF.

2.5.6.1.2. Masse volumique

Masse volumique du béton des blocs : si la moyenne de l'essai s'écarte de +/- 10 % de la valeur déclarée, il est procédé à un contre-essai sur un prélèvement double (12 blocs ou 24 éprouvettes). Si le résultat de celui-ci s'écarte de +/- 10 % de la valeur déclarée, cette dernière est modifiée.

¹ Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus précédemment sont pris en compte pour cette certification.

2.5.6.1.3. Résistance mécanique à la compression**Surveillance des résistances individuelles (xi)**

Soit k1 le nombre total de blocs non conformes lors de l'essai et k2 le nombre total de blocs non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (2 opérations de moulage) :

Valeur de k1	Décision 1	Valeur de k2	Décision 2
0	Fabrication réputée conforme	/	/
1 ou plusieurs xi < Li mais > Bi	Contre-essai sur prélèvement double	0	Fabrication réputée conforme
		≥ 1	Fabrication réputée non conforme ¹
1 ou plusieurs xi < Bi	Fabrication réputée non conforme ¹	/	

xi : résultat d'essai individuel

Li : Classe de résistance caractéristique visée

Bi : 0,9 x Ri

Vérification de la résistance caractéristique à la compression (Rc)

Pour chaque modèle de bloc, il est vérifié, sur un minimum de 30 résultats d'essais, à l'aide de la formule :

fc = fm – (k x sp) dans laquelle :

fc : résistance caractéristique à la compression garantie à 95 % ;

fm : valeur moyenne de l'ensemble des résistances individuelles (en N/mm²) ;

k : coefficient choisi dans le tableau ci-dessous (extrait du tableau 5 de la norme ISO 12491 avec une probabilité de 95 % et un intervalle de confiance de 75 %)

Nombre de blocs testés	10	20	30	40	50	60	70	80	90 et plus
k	1,86	1,79	1,77	1,75	1,74	1,73	1,72	1,72	1,71

sp : écart-type poste ($sp = \sqrt{s^2_{per} - \left[\frac{s^2_{moy}}{2} \right]}$)

La résistance caractéristique effective (fc) doit être supérieure ou égale à la classe de résistance caractéristique déclarée (Rc), soit fc ≥ à 4,0 N/mm² pour B40, à 6,0 N/mm² pour B60, à 8,0 N/mm² pour B80 :

- si fc ≥ Rc : résultat conforme ;
- si fc < Rc : résultat non conforme.

¹ Il existe une (des) classe(s) de résistance inférieure(s) à la classe de résistance visée. Les productions concernées peuvent être marquées NF mais avec une classe de résistance inférieure. Exemples : pour B60 possibilité de déclasser en B50 ou B40. Les produits ne peuvent à nouveau être marqués de la classe initialement visée qu'après réalisation d'essais conformes.

Il n'existe pas de classe de résistance inférieure à la classe de résistance visée (exemple B40). Les productions concernées ne sont plus marquées NF. Les produits peuvent à nouveau être marqués NF de la classe initialement visée qu'après réalisation d'essais conformes.

Cette anomalie doit être enregistrée dans le registre de même que les mesures prises pour que la fabrication concernée satisfasse à la qualité requise.

Il existe une (des) classe(s) de résistance inférieure(s) à la classe de résistance visée. Les productions suivantes peuvent être marquées NF mais avec une classe de résistance inférieure. Exemples : pour B60 possibilité de déclasser en B50 ou B40, et pour L40 possibilité de déclasser en L35 ou L30. Les produits ne peuvent à nouveau être marqués de la classe initialement visée qu'après réalisation d'un nouveau calcul démontrant que $f_c \geq R_c$. Résistance à la flexion des parois et à la traction des entretoises

Ce calcul est pratiqué en utilisant au minimum 30 résultats d'essais (il est possible de reprendre une partie des dernières opérations de moulage consécutives ayant servies pour le calcul précédent).

Il n'existe pas de classe de résistance inférieure à la classe de résistance visée (exemple B40). Les productions suivantes ne sont plus marquées NF. Les produits ne peuvent à nouveau être marqués NF de la classe initialement visée qu'après réalisation d'un nouveau calcul démontrant que $f_c \geq R_c$. Ce calcul est pratiqué en utilisant au minimum 30 résultats d'essais (il est possible de reprendre une partie des dernières opérations de moulage consécutives ayant servies pour le calcul précédent).

Cette anomalie doit être enregistrée dans le registre de même que les mesures prises pour que la fabrication concernée satisfasse à la qualité requise.

2.5.6.1.4. Variations dimensionnelles

Sauf modification de la composition de béton :

- si l'amplitude globale du retrait + gonflement $\leq 0,40$ mm/m : nouvelle vérification de cette caractéristique sur prélèvement de l'auditeur/inspecteur au plus tard avant 3 ans ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement est comprise entre 0,40 mm/m et 0,45 mm/m : nouvelle vérification de cette caractéristique sur prélèvement de l'auditeur/inspecteur au plus tard avant 12 mois ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement est comprise entre 0,45 mm/m et 0,50 mm/m : admission différée ou, pour une usine déjà certifiée, surseoir à la décision de suspension du droit d'usage en attente du résultat satisfaisant d'un nouvel essai sur une composition de béton modifiée sous réserve que celui-ci soit immédiatement réalisé. Tout nouveau résultat supérieur à 0,45 mm/m entraîne la suspension du droit d'usage ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement $> 0,50$ mm/m : suspension immédiate du droit d'usage et nouveau prélèvement de l'auditeur/inspecteur sur une composition de béton modifiée.

Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, l'amplitude de la variation dimensionnelle mesurée sur ces blocs est prise en compte pour cette certification.

Modification de la composition de béton

	Modification de la composition et de la fabrication <u>nécessitant</u> un nouvel essai de type de variations dimensionnelles	Modification de la composition et de la fabrication <u>ne nécessitant pas</u> de nouvel essai de type de variation dimensionnelle
Granulats	<p>Changement de dosage Augmentation du dosage en sable $\geq 10\%$ (les granulats utilisés restent les mêmes).</p> <p>Changement de granulats Utilisation d'un sable ou d'un gravillon concassé en remplacement d'un granulats roulé (plus de fines). Utilisation d'un nouveau sable concassé ou roulé lavé.</p>	<p>Changement de dosage Augmentation du dosage en gravillon (les granulats utilisés restent les mêmes).</p> <p>Changement de granulats Utilisation d'un nouveau sable roulé non lavé en remplacement d'un sable roulé ou concassé (avec un dosage inférieur ou égal). Utilisation d'un nouveau gravillon roulé en remplacement d'un granulats roulé ou concassé (avec des dosages identiques) Utilisation d'un nouveau gravillon concassé en remplacement d'un granulats concassé (avec des dosages identiques)</p>
Additions	<p>Ajout d'additions Les conditions ci-contre ne sont pas respectées. Utilisation d'une nouvelle addition de type II (cendres, métakaolins...) ou un filler ardoise. Définition des additions : fiche pratique 251.</p>	<p>Introduction d'additions de type I (fillers calcaires ou siliceux) dans une composition qui n'en possédait pas Utilisation de filler en remplacement d'une fraction de ciment avec les 2 conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - diminution de la quantité de ciment $\leq 10\%$; - quantité finale (ciment + addition) $\leq 115\%$ de la quantité initiale ciment. (par exemple : C initial = 150 kg, C final ≤ 135 kg et (C + A) final $\leq 172,5$ kg). <p>Introduction d'additions de type I (fillers calcaires ou siliceux) dans une composition qui en possédait déjà Rajout de filler avec les 2 conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pas d'augmentation du dosage en ciment ; - augmentation de la quantité (ciment + addition) $\leq 5\%$. <p>Suppression de l'addition (en respectant l'augmentation de dosage maximum en ciment défini ci-après).</p>

	Modification de la composition et de la fabrication <u>nécessitant</u> un nouvel essai de type de variations dimensionnelles	Modification de la composition et de la fabrication <u>ne nécessitant pas</u> de nouvel essai de type de variation dimensionnelle
Ciment	<p>Changement de dosage Augmentation ≥ 5 % de la quantité de ciment initiale.</p> <p>Changement de ciment Utilisation d'un ciment CEM II ou CEM III en remplacement d'un ciment CEM I (le dosage reste ou non inchangé). Utilisation d'un ciment de classe inférieure (par exemple CEM I 52,5 R par CEM I 42,5 R) (le dosage reste ou non inchangé).</p>	<p>Changement de dosage Diminution du dosage en ciment.</p> <p>Changement de ciment Utilisation d'un ciment CEM I en remplacement d'un ciment CEM II ou CEM III. Utilisation d'un ciment de classe supérieure.</p>
Adjuvant	Suppression de l'hydrofuge	Utilisation ou remplacement d'un plastifiant et/ou d'un accélérateur de prise.
Béton	Diminution du module de finesse $\geq 0,4$ points. Définition du module de finesse : fiche pratique n° 30.	Augmentation du module de finesse
Délai de livraison	Diminution du délai de livraison	Augmentation du délai de livraison

2.5.6.2. Enregistrement des contrôles et essais définis aux tableaux 6 et 7

Les résultats des contrôles et essais effectués sur produits finis par le fabricant, sont enregistrés dès leur exécution :

- soit sur registre(s) à double détachable et feuillets numérotés ;
- soit sur registre(s) informatisé(s) offrant les mêmes garanties de sécurité que les registres à double détachable.

Ces registres sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation.

La durée minimale d'archivage des registres d'essais sur produits finis est de 5 ans.

Sur ces registres sont consignés les résultats des contrôles effectués sur produits finis ainsi que les décisions prises en cas de résultats non conformes et toutes informations utiles.

Chaque registre ou partie de registre porte, pour les contrôles dimensionnels et les essais mécaniques (structure, classe de résistance mécanique et dimensions) par machine.

Pour le registre des essais mécaniques, figurent également l'enregistrement des fabrications qui ne font pas l'objet d'essais.

2.5.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire

Sur ce registre sont consignées les synthèses des différents contrôles, et le cas échéant des réclamations clients, ainsi que des décisions prises au vu des résultats d'essais. La quantité de blocs non conformes est précisée.

Les destinataires de ce rapport sont indiqués.

Note : Le registre peut être un classeur regroupant les informations demandées et issues du système d'information de l'entreprise.

2.5.8. Manutention, stockage, conditionnement, traçabilité et livraison

2.5.8.1. Généralités

Des procédures doivent être établies, entretenues et appliquées afin de maîtriser les paramètres ci-dessous.

2.5.8.2. Stockage

Le fabricant doit maîtriser les procédés de stockage des blocs, y compris les produits non conformes.

2.5.8.3. Conditionnement

Le fabricant doit maîtriser les procédés de conditionnement, de conservation (y compris les matériaux utilisés) autant que nécessaire pour assurer la conformité des produits au référentiel de certification.

2.5.8.4. Identification et traçabilité

2.5.8.4.1. Identification

Le marquage du produit doit être conforme au paragraphe 2.6. Les dispositions propres à assurer cette conformité (contenu, lisibilité et durabilité) sont définies, mises en œuvre et vérifiées. Les dispositions pratiques à la suite d'un résultat d'essai non conforme sont définies.

2.5.8.4.2. Traçabilité

Le demandeur/titulaire doit démontrer comment, à partir des documents de prise en charge des produits par le client et/ou du marquage des blocs, il est possible de remonter la chaîne de production jusqu'à l'acceptation des matières premières.

2.5.8.5. Livraison

Lorsque les produits sont livrés avant la date correspondant au délai de livraison annoncé par le demandeur ou le titulaire, celui-ci doit rappeler sur le bon de livraison que les conditions d'emploi de ces produits ne sont parfaitement remplies qu'à partir de ce délai. La livraison avant ce délai doit rester une pratique exceptionnelle.

Le fabricant tient à la disposition de ses clients et utilisateurs une notice de mise en œuvre quel que soit le mode de pose (blocs à maçonner ou blocs destiné à une pose à sec). Le CERIB vérifie l'existence de cette notice.

2.5.9. Contrôle du matériel de laboratoire

Les équipements nécessaires à la mise en œuvre des contrôles, mesures et essais définis précédemment doivent être répertoriés et leur état périodiquement vérifié ; la destination (personnel et poste occupé) de ces équipements doit être maîtrisée.

L'ensemble des installations, équipements et personnel nécessaires pour réaliser les contrôles et essais requis doit être disponible chez le demandeur/titulaire.

L'ensemble du matériel d'essai et de mesurage doit être étalonné, contrôlé et maintenu en état de manière à pouvoir prouver la conformité des éléments aux prescriptions imposées. La documentation et les certificats de ce matériel doivent être tenus à disposition.

Le tableau 8 précise le contrôle du matériel de laboratoire.

Tableau 8 — Contrôle du matériel de laboratoire

Matériel	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage	Détermination des dimensions	Vérification ¹	Une fois par an
Matériel de pesage	Détermination de la masse	Étalonnage par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent (pour le pesage : doc 2089 du COFRAC) ou étalonnage interne avec masse(s) raccordée(s) à l'étalon officiel	Une fois par an
Machine d'essai de compression	Détermination de la charge de rupture	Vérification suivant la norme NF EN 12390-4 par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent pour la vérification des machines d'essais	Une fois par an
Matériel de séchage (étuve)	Détermination de la température	Vérification par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent ou étalonnage interne raccordé à l'étalon officiel ²	Une fois tous les 2 ans

2.5.10. Maîtrise du produit non conforme

2.5.10.1. Résultats non satisfaisants

Si le résultat d'un essai ou d'un contrôle relatif à un bloc n'est pas satisfaisant, le fabricant doit prendre aussitôt les dispositions nécessaires pour pallier au défaut.

Les défectueux (c'est-à-dire les blocs non conformes à une ou plusieurs prescriptions du présent référentiel de certification) doivent être démarqués du logo NF, stockés sur une aire spécifique identifiée, et éventuellement détruits.

¹ Acheter un mètre ruban Classe 2 et le gérer comme un consommable.

² Sonde pour mesure de la température dans l'étuve.

Une fois le défaut rectifié, l'essai ou le contrôle concerné doit être répété sans retard, à condition que cela soit techniquement possible et nécessaire pour prouver que les défauts ont été corrigés.

2.5.10.2. Information du client

Si nécessaire, dans le cas où les blocs ont été livrés avant que les résultats des essais aient été connus, information doit être faite aux clients en vue d'éviter tout dommage qui en résulterait.

Si les blocs ont été livrés et que leur production est rejetée lors de l'évaluation ultérieure, le fabricant doit préciser à chacun des acquéreurs des blocs fabriqués et livrés depuis la précédente évaluation que la conformité de ces blocs ne peut être assurée.

2.5.11. Actions correctives

Le titulaire doit mettre en place une méthode de suivi qualité destinée à éviter le renouvellement des anomalies et des non conformités détectées en interne.

Il doit prévoir :

- une analyse des procédés et opérations de fabrication, des résultats d'essais et des réclamations pour déterminer les causes possibles des productions non conformes, afin d'adopter des mesures correctives pour éviter que les non conformités réapparaissent ;
- une gestion qui garantit que les actions correctives sont mises en œuvre et qu'elles produisent l'effet escompté.

2.5.12. Réclamations clientèle

Les détails de toutes les réclamations reçues quant à la qualité des blocs doivent être enregistrés.

Le registre doit comporter la description du produit, l'identification du chantier, la date de fabrication, la nature de la plainte et l'action entreprise en conséquence.

2.6. Le marquage

2.6.1. Le logo NF



BLOCS DE COFFRAGE A
ENDUIRE EN BETON DE
GRANULATS COURANTS

www.cerib.com

Le logo NF doit assurer l'identification de tout produit certifié. Les outils graphiques du logo sont disponibles auprès du CERIB sur simple demande.

2.6.2. Marquage sur les produits

Un marquage lisible est apposé sur la même face d'un bloc à l'aide d'un tampon encreur, par un appareil à jet d'encre ou par une étiquette.

Dans tous les cas, la lisibilité et la durabilité du marquage doivent être assurées au moins jusqu'à la pose du produit.

Le marquage **avant admission** comprend les indications suivantes :

- le logo CE ;
- l'identification de l'usine productrice (pour les sociétés ayant plusieurs sites de production, chaque usine est identifiée d'un signe distinctif) ;
- la date de fabrication (le jour en quantième + les 2 derniers chiffres de l'année ou le jour/mois/année) ;
- la classe de résistance mécanique ;
- la lettre « M » pour les blocs à maçonner ou « S » pour les blocs posés à sec.

Après admission, en plus des indications ci-dessus, le marquage comprend le logo de la marque NF.

Dans la mesure où il est apposé la marque NF et le marquage CE sur un produit, les deux logos doivent figurer sur la même face du produit (cf. : doc. EC/Construct 01/481 du 28/11/2001 de la Commission Européenne).

Les logos NF et CE sont reproduits de manière identique à ceux définis dans les chartes graphiques. Ils peuvent être reproduits à n'importe quelle taille dans la mesure où ils respectent la taille minimum précisée dans les chartes respectives. Une bonne lisibilité des logos doit en effet être assurée. Dans le cas où sont apposés sur un produit à la fois le logo NF et le logo CE, la dimension du logo NF est au maximum équivalente à celle du logo CE.

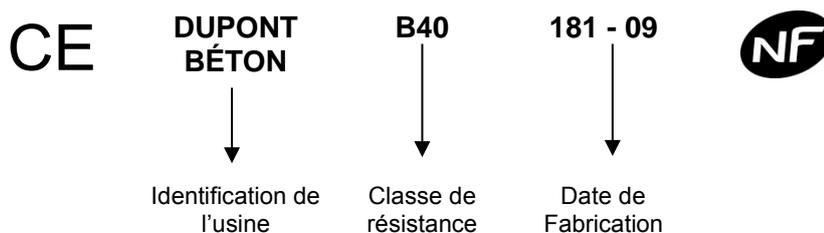
Pour des problèmes techniques et/ou matériels ou de lisibilité, par dérogation à la charte graphique pour la marque NF, il est autorisé :

- de ne pas reproduire les mentions « Certifié par CERIB », « Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants », Adresse du site CERIB ;
- que les lettres du logo NF soient foncées sur fond clair et que l'ellipse contenant les lettres N et F soit matérialisée par un trait.

Les indications mentionnées ci-dessus doivent être apposées à la fréquence minimale de 5 % des produits marqués par unité de conditionnement.

Lorsque la quantité de blocs par unité de conditionnement est supérieure à 80, le marquage est réalisé sur au moins 4 produits par unité de conditionnement.

Exemples :



Ou



Apposition du n° de la Déclaration des Performances pour le marquage CE : il n'est pas obligatoire de l'apposer sur le produit. Il peut être apposé sur le bon de livraison.

Conditions d'apposition du logo NF

Tous les produits admis, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF et conformes aux exigences du présent référentiel, doivent être marqués du logo NF.

Un marquage rétroactif du logo NF peut être autorisé sous réserve qu'au moment de la visite d'admission ou d'extension, les conditions suivantes soient remplies.

- Admission

Lors de la visite d'admission, le demandeur propose à l'auditeur/inspecteur de la marque NF la liste des produits pour lesquels il souhaite bénéficier de la procédure de marquage rétroactif du logo NF et précise pour chaque produit :

- la date de fabrication à partir de laquelle il souhaite marquer rétroactivement. L'écart entre la date de marquage rétroactif souhaitée et la date de visite d'admission à la marque NF ne peut être supérieur à 1 mois ;
- la quantité de produits concernés au jour de la visite.

Cette demande n'est recevable que si :

- les produits sont conformes aux exigences spécifiées ;
- le nombre d'essais requis tel que défini au tableau 6 est respecté ;
- le marquage constaté en cours de visite est conforme au § 2.6.2 (logo NF exclu) ;
- il n'est constaté aucune non conformité du système qualité.

La décision d'admission du droit d'usage précise pour chaque modèle la date de marquage rétroactif autorisée. La validité du marquage rétroactif est vérifiée lors de la visite qui suit l'admission.

- Extension

Un marquage rétroactif est autorisé sur les produits relevant de l'extension dans les conditions complémentaires suivantes :

- l'écart entre la date de marquage rétroactif souhaitée et la date de demande d'extension ne peut excéder 1 mois ;
- par cette procédure, le demandeur s'engage à apposer le logo NF dès la date autorisée ;
- la validité du marquage est vérifiée lors de la visite qui suit l'extension.

2.6.3. Reproduction du logo NF sur la documentation [documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet,...]

La reproduction du logo NF sur la documentation doit être réalisée conformément à la charte graphique et aux précisions données dans l'article 2.6.1 du présent référentiel.

Le logo NF doit comporter les mentions « *Certifié par CERIB* », « Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants », *Adresse du site CERIB*, comme défini dans la charte graphique du logo NF. Le logo NF et le nom de l'application sont de préférence en bleu.

Le titulaire ne doit faire usage de la marque NF dans tout support que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion.

Les représentants du CERIB sont habilités, lors des visites, à prélever les documents techniques et commerciaux et tout autre support faisant référence à la marque NF.

Lorsque cela est possible, les bons de livraison doivent porter la mention « marque NF » ou « certifié NF » ou encore « NF » en fin de chaque désignation du produit. Si tous les produits objet du bon de livraison sont titulaires de la marque NF, la mention peut être unique par exemple « produits Marque NF » ou « produits certifiés NF ».

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CERIB tous les documents où il est fait état de la marque NF.

2.6.4. Conditions de démarquage du logo NF

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque NF entraîne l'interdiction d'utiliser la marque NF et d'y faire référence. De la même manière, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

Dans ce cas, le logo NF, apposé sur les produits, ne doit plus être visible.

2.6.5. Présentation de l'information aux utilisateurs

Pour l'information aux utilisateurs sur le produit certifié prévue à l'article R115-2 du Code de la consommation :

- le produit certifié porte les indications définies aux § 2.6.1 et 2.6.2 ci-avant ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF Blocs de coffrage en béton notifiée au titulaire comporte :
 - au recto :
 - les coordonnées du CERIB ;
 - le logo NF ;
 - la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
 - la durée et les conditions de validité de la décision ;
 - la liste des produits certifiés et les caractéristiques retenues pour les décrire :
 - . dimensions + la structure des blocs + nombre d'entretoises ;
 - . classe de résistance mécanique certifiée ;
 - . classe de tolérance dimensionnelle associée ;
 - . blocs à maçonner ou à poser à sec ;
 - . valeur déclarée de la masse volumique.
 - au verso
 - les spécifications requises sur les produits certifiés.

Lorsque le titulaire fournit des copies des certificats à autrui, il doit les reproduire dans leur intégralité.

La liste des titulaires du droit d'usage de la Marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants est mise à jour chaque semaine et est disponible sur les sites internet www.cerib.com (rubrique « Certifications, marquage CE ») et www.marque-nf.com (réf. NF 512).

Elle comporte :

- les coordonnées du CERIB, le logo NF ;
- la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
- les caractéristiques certifiées ;

- les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les produits certifiés ;
- la signification de l'apposition du logo NF sur les produits et sa fréquence de marquage.

PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION

L'objet de cette partie est de donner à tout demandeur d'un droit d'usage de la marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants tous les renseignements nécessaires à l'établissement de son dossier.

En présentant sa demande, le fabricant s'engage à présenter à la marque NF l'ensemble de ses productions de blocs de coffrage concerné au fur et à mesure des fabrications.

3.1. Type de demande

Une demande de droit d'usage peut être :

- une première demande (demande d'admission) ;
- une demande d'extension ;
- une demande de maintien (changement de raison sociale).

Une première demande émane d'un fabricant n'ayant pas de droit d'usage de la marque NF dans l'application concernée.

Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne :

- une nouvelle appellation de structure de blocs de coffrage ;
- une nouvelle classe de résistance mécanique ;
- un (des) nouveau(x) modèle(s) de blocs de coffrage dans une structure et/ou classe de résistance titulaire du droit d'usage ;
- les produits figurant sur l'attestation mais issus d'une nouvelle machine de fabrication de technique différente ou non.

Une demande de maintien émane d'un titulaire qui viendrait à changer sa raison sociale sans modification des moyens de production et/ou de contrôle et/ou sans modification et des caractéristiques des produits certifiés.

3.2. Présentation de la demande

3.2.1. Généralités

Avant de faire sa demande, le fabricant doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans le présent référentiel de certification et notamment la partie 2, concernant ses produits et le site concerné.

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

Les caractéristiques nécessaires à l'identification d'un modèle sont les suivantes.

Caractéristiques	Exemple
Type de bloc	bloc de coffrage
Structure (nombre d'alvéoles et d'entretoises)	1 alvéole et 2 entretoises
Classe de résistance mécanique visée	B40
Dimensions nominales du modèle	500 x 200 x 200
Catégorie de tolérances dimensionnelles	D3
Masse volumique absolue du béton	1950 kg/m ³
Profil des abouts	à emboîtement

3.2.2. Contenu de la demande

La demande de droit d'usage de la marque NF doit être adressée à :

CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
F-28233 ÉPERNON CEDEX

Dans le cas où le(s) produit(s) provient (proviennent) d'une unité de fabrication située en dehors de l'Espace Économique Européen, le demandeur désigne un mandataire européen qui cosigne la demande.

Une demande concernant un (des) produit(s) qui bénéficie(nt) d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais par un laboratoire étranger est traitée en tenant compte des accords de reconnaissance existants, conformément à l'article 7 des règles générales de la marque NF.

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier dont le contenu est à adapter selon l'un des 5 cas suivants.

Cas d'une demande d'admission	<ul style="list-style-type: none"> – une lettre selon la lettre type 001 – une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003¹ – un dossier technique^{1 2} – un manuel et/ou le plan qualité satisfaisant aux exigences du présent référentiel et en particulier sa partie 2²
Cas d'une extension pour une nouvelle appellation de structure de blocs et/ou classe de résistance	– une lettre selon la lettre type 002A
Cas d'une extension pour un ou plusieurs modèles dans une structure déjà admise	– une lettre selon la lettre type 002B
Cas d'une extension pour une nouvelle machine de fabrication	– une lettre selon la lettre type 002B
Cas d'un changement de raison sociale	<ul style="list-style-type: none"> – une lettre selon la lettre type 001 – une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003¹

¹ L'ensemble du personnel du CERIB intervenant dans la certification s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans ces documents.

² Le dossier technique peut être intégré au manuel qualité.

3.3. Instruction de la demande

3.3.1. Demande d'admission

3.3.1.1. Recevabilité

A réception du dossier de demande, le CERIB vérifie que :

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande sont jointes ;
- les éléments contenus dans le dossier technique respectent les exigences du présent référentiel.

Le CERIB peut être amené à demander les compléments d'information nécessaires à la recevabilité du dossier lorsque celui-ci est incomplet.

Dès que la demande est recevable, l'auditeur/inspecteur se met en relation avec le demandeur pour organiser la visite.

Une demande ne peut être retenue que si :

- a) le tonnage des modèles présentés, représente au moins 80 % du tonnage total des blocs fabriqués par l'usine durant la période probatoire de mise sous contrôle. L'ensemble des modèles fabriqués devra faire l'objet d'une demande d'extension dans les 12 mois suivant l'admission ;
- b) les contrôles et essais prévus en partie 2 pour la période d'admission sont en place depuis au moins 3 mois pour l'ensemble de la production relevant de la demande ;
- c) chaque modèle en demande d'admission a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini en partie 2.

3.3.1.2. Modalités d'instruction

3.3.1.2.1. Visite d'admission/inspection

Durée et objet de la visite

La durée d'une visite (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de modèles présentés) est de l'ordre de 2 jours. Elle est effectuée par un auditeur/inspecteur du CERIB et a pour objet :

- a) la vérification de la conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- b) la réalisation d'essais et mesures en usine selon les dispositions décrites ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison ou prêtes à être vendues et ayant déjà fait l'objet de contrôles par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- c) des prélèvements pour essais en laboratoire COFRAC ou équivalent ;
- d) la vérification de l'ensemble des exigences sur le système qualité et sur l'usage de la marque NF (partie 2).

La réalisation de l'audit peut notamment se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé au CERIB par des normes ou des accords dont il est signataire (lors des audits COFRAC en particulier). La présence de cet

observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par le CERIB préalablement à l'audit.

Le CERIB peut également proposer au demandeur la participation de toute autre observateur.

Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système qualité sur la base de la norme NF EN ISO 9001, le CERIB prend en compte cette certification considérant que ce système répond aux exigences de la publication CERIB « Guide pour l'élaboration du manuel qualité » et si les conditions suivantes sont satisfaites :

- le champ d'application du certificat système concerne la ligne de produit objet de la présente certification ;
- l'organisme certificateur de système est accrédité selon l'ISO/CEI 17021 par le COFRAC ou, à défaut, par un membre de l'EA (European coopération for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataire d'accords de reconnaissance internationaux dont les signataires sont identifiés sur le site Internet du COFRAC (www.cofrac.fr).

Dans ce cas, les vérifications relatives à l'existence et à l'efficacité du système qualité sont alors limitées aux points du référentiel directement en relation avec les produits relevant de la présente marque NF. Elles sont éventuellement complétées du traitement des remarques et non conformités figurant au rapport d'audit établi dans le cadre de la certification de système ayant une incidence sur la qualité finale des produits.

De plus, le demandeur est alors tenu de présenter le dernier rapport d'audit de son système qualité et l'attestation en cours de validité.

L'inspecteur/auditeur peut cependant ré-auditer les points du système qualité s'il constate des écarts pouvant remettre en cause la qualité des produits certifiés.

La documentation commerciale est prélevée à l'admission et à chaque actualisation.

3.3.1.2.3. Prélèvement et essais**Essais réalisés sur le site de production**

Lors de l'instruction d'une demande de droit d'usage de la marque NF, les essais sont réalisés sur le site de production suivant les prélèvements définis au tableau ci-après.

Caractéristiques	Nombre de modèles vérifiés	Nombre de blocs par modèle
Aspect	Il est effectué sur l'ensemble des blocs prélevés pour le contrôle dimensionnel. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la production)	
Dimensions	Au minimum 2	6
Résistance mécanique à la compression	Au minimum 2 (l'essai de résistance mécanique est réalisé sur des blocs préalablement numérotés et pesés avant surfaçage)	La quantité de blocs prélevés par modèle est fonction du nombre de blocs courants par opération de moulage : <ul style="list-style-type: none"> – nombre de blocs courants < 6 : le prélèvement porte sur 6 blocs de la même fabrication ; – nombre de blocs courants > 6 et < 10 : le prélèvement porte sur un nombre de blocs équivalent au nombre de blocs courants sur la planche ; – nombre de blocs courants > 10 : le prélèvement porte sur 10 blocs de la même fabrication.
Masse volumique apparente des blocs	Au minimum 2	Les blocs prélevés pour les essais de résistance à la compression sont pesés avant surfaçage (il est vérifié que les masses relevées sont comprises dans la tolérance des « masses humides » fixées par l'usine).

L'auditeur/inspecteur sélectionne les 2 modèles en tenant compte :

- du volume relatif de chacune des productions,
- de la diversité des machines,
- de la diversité des classes de résistances mécaniques,
- des performances obtenues lors des contrôles internes,
- de l'âge des produits disponibles sur parc.

Les résultats obtenus sont interprétés selon les dispositions du § « Interprétation des résultats » en partie 2.

Essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Il est prélevé pour essais les produits suivants.

Caractéristiques	Prélèvements
Variations dimensionnelles ¹²	7 blocs d'un même modèle à un âge au plus égal au délai minimal de livraison annoncé moins 2 jours.
Résistance à la flexion des parois	
Résistance à la traction des entretoises	
Masse volumique sèche du béton ²	Pour chaque composition de béton, prélèvement de 12 éprouvettes (issues de 6 blocs) sur le modèle testé dans le cadre du contrôle interne.

Rappel : si l'usine dispose de l'équipement, les essais de résistance à la flexion des parois et de résistance à la traction des entretoises (si applicable) peuvent être réalisés en présence de l'auditeur du CERIB.

Les essais réalisés par l'usine dans le cadre du marquage CE peuvent être pris en compte s'ils ont moins de trois ans.

Les résultats obtenus sont interprétés selon les dispositions du § « Interprétation des résultats » en partie 2.

3.3.1.3. Évaluation et décision

Un rapport de visite est adressé au fabricant après chaque visite. Il inclut :

- une synthèse des essais réalisés sur produits finis par le fabricant ;
- les résultats des essais sur produits finis effectués par l'auditeur en cours de visite ;
- la liste des produits éventuellement prélevés pour essais en laboratoire de référence ;
- une synthèse d'audit/inspection précisant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des écarts enregistrés.

Le demandeur doit présenter, pour chaque éventuel écart, les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application.

Le CERIB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un contrôle complémentaire pour vérifier la mise en place d'actions correctives (audit complet ou partiel et/ou essais).

En cas de besoin, le CERIB peut présenter, pour avis, au comité particulier (voir partie 5) l'ensemble des résultats d'évaluation. Les dossiers sont présentés de façon anonyme.

¹ Lors du prélèvement, les blocs sont housés dans des sacs étanches. A réception au laboratoire d'essais, les blocs sont déhousés et stockés jusqu'à un âge équivalent au délai de livraison annoncé. Avant réalisation des mesures initiales, les blocs sont conditionnés 6 heures en laboratoire à une température $\geq 15^{\circ}\text{C}$ et une hygrométrie relative $\leq 65\%$.

² Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus précédemment sont pris en compte pour cette certification.

En fonction des résultats de l'évaluation (audit et essais en laboratoire de référence), le responsable des activités de certification prend l'une des décisions suivantes :

- accord de certification ;
- visite supplémentaire pour vérifier que les écarts sont soldés ;
- refus de certification.

En cas de décision positive de certification, AFNOR Certification accorde le droit d'usage de la marque NF et le CERIB adresse au demandeur, qui devient titulaire, le certificat NF et/ou le courrier notifiant la décision.

En cas de refus d'octroi du droit d'usage, le demandeur peut contester la décision prise en adressant une demande, conformément aux Règles Générales de la marque NF.

L'attribution du droit d'usage ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du CERIB à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque NF.

Les modalités de communication sur la certification sont définies dans la partie 2 du présent référentiel de certification.

Le CERIB contrôle en permanence l'utilisation et l'affichage des certificats de la marque NF, ainsi que tout autre dispositif destiné à indiquer la certification des produits.

3.3.2. Demande d'extension

3.3.2.1. Généralités

Les demandes d'extension du droit d'usage de la marque NF doivent être faites avant la visite de surveillance suivant la date de début de la fabrication, de façon à permettre les prélèvements et essais en cours de visite. Si les essais requis par le référentiel sont incomplets, les résultats complémentaires sont communiqués à l'inspecteur lors de la visite ou envoyés au CERIB dès qu'ils sont disponibles.

3.3.2.2. Cas d'une nouvelle appellation de structure et/ou de classe de résistance visée

Recevabilité

La demande d'extension n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément à la partie 7 ;
- chaque modèle dans la nouvelle structure en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini en partie 2.

Modalités

A l'occasion d'une visite d'inspection, le(s) modèle(s) dans la nouvelle appellation de structure et/ou dans la classe de résistance visée fait (font) l'objet de vérifications et essais. Si les résultats des essais du fabricant et du CERIB sont conformes au référentiel de certification et se recoupent de façon satisfaisante, le CERIB notifie au fabricant la décision d'étendre son droit d'usage à la structure et au(x) modèle(s) de bloc(s) concerné(s). Dans le cas contraire, la décision d'extension est assujettie aux conclusions d'une nouvelle visite.

3.3.2.3. Cas d'un (de) nouveau(x) modèle(s) dans une appellation de structure déjà admise et cas d'extension de modèle(s) déjà certifié(s) et issu(s) d'une nouvelle machine

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément à la partie 7 ;
- le modèle en demande d'extension ou issu d'une nouvelle machine a fait l'objet du nombre minimal d'essais définis en partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au référentiel de certification.

Modalités

Dès l'obtention des résultats des essais requis, le fabricant déclare par écrit au CERIB la date de début de marquage NF pour chaque modèle concerné. Le marquage NF est pratiqué de sa propre initiative et sous son entière responsabilité.

L'écart entre la date de marquage et la date de demande (extension ou modèle issu d'une nouvelle machine) ne peut excéder un mois.

Le fabricant conserve sur parc des produits objet de la demande, en vue d'essais par le CERIB.

L'extension est notifiée par le CERIB à l'intéressé.

PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI

Cette partie comporte les modalités de surveillance périodique (audits et essais), les modalités de maintien et de reconduction des certificats, les dispositions concernant les modifications relatives au titulaire, les sanctions et les conditions d'abandon volontaire.

4.1. Prescriptions générales

Au cours de toute visite et en tout lieu, quel que soit l'objet principal de sa mission, l'auditeur/inspecteur s'informe de l'usage qui est fait de la marque NF et de toutes questions relatives à l'application des règles générales de la marque NF et du présent référentiel de certification.

En conséquence, le titulaire doit tout au long de la certification :

- respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2 ;
- mettre à jour sa documentation qualité en relation avec la présente application de la marque NF ;
- informer systématiquement le CERIB des modifications et évolutions auxquelles il procède.

4.2. Modalités de suivi des produits certifiés

Le CERIB organise la surveillance des produits certifiés en faisant procéder à des vérifications dans l'unité de fabrication ou dans le commerce. Elles ont pour but de contrôler le respect par le fabricant de ses obligations.

Ces visites sont effectuées par des auditeurs/inspecteurs assujettis au secret professionnel.

En raison de la présence obligatoire du responsable qualité, l'usine est informée une semaine avant la date de la visite.

4.2.1. Fréquences des vérifications

La fréquence normale des visites d'inspection est fixée à 2 visites par an.

Cette fréquence peut être réduite à 3 visites sur 2 ans lorsque l'usine est admise au droit d'usage de la présente marque NF depuis au moins 3 ans et n'a fait l'objet au cours des trois dernières années :

- d'aucune sanction ;
- d'aucune visite supplémentaire due à un constat de non conformité sur les produits ou d'insuffisance sur le système qualité.

Le CERIB consulte le comité avant d'accorder la fréquence réduite de surveillance.

Toute décision de sanction prise par le CERIB s'accompagne d'un retour à la fréquence normale de deux visites par an.

De plus, lorsqu'une usine bénéficiant de cette fréquence allégée fait l'objet d'un constat de dérive, (non conformités des produits ou insuffisances du système d'assurance qualité), le CERIB peut proposer le retour à la fréquence normale de 2 visites par an pour une durée de 3 ans, même s'il n'a pas jugé nécessaire de proposer une des deux décisions citées plus haut.

En outre, sans remettre en cause le principe général de l'allègement des fréquences des visites, il sera procédé à environ 10 % de visites aléatoires en plus parmi les titulaires bénéficiant du régime de 3 visites sur 2 ans.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité particulier NF ou sur l'initiative du CERIB.

4.2.1.1. Surveillance liée à une procédure d'extension

Les modalités particulières de surveillance liées à une procédure d'extension sont les suivantes :

- il est vérifié, dès la visite d'inspection suivant la déclaration, que les conditions préalables étaient effectivement remplies au moment de la déclaration et que le marquage des nouveaux modèles est conforme ;
- en cas de résultat d'essai et de contre-essai non conforme sur un produit objet d'une demande d'extension du droit d'usage, la demande est considérée comme non recevable et le produit doit être à nouveau présenté à l'extension au plus tard pour la visite suivante, qui peut éventuellement être rapprochée. Le fabricant peut demander une visite supplémentaire restreinte au traitement de la demande d'extension : dans ce cas, la visite est facturée séparément.

4.2.2. Durée des visites

La durée d'une visite (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de modèles) est de l'ordre de 2 jours.

4.2.3. Vérifications en usine

Les visites sont effectuées par un auditeur/inspecteur du CERIB. Elles ont pour objet :

- la vérification de la conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- la réalisation d'essais et mesures en usine selon le § 4.2.3.2 de la présente partie, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison ou prêtes à être vendues et réputées conformes par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- la vérification de l'existence et l'efficacité des exigences sur le système qualité et sur l'usage de la marque NF définies en partie 2 ;
- l'examen des modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de la qualité ;
- le cas échéant, la réalisation de prélèvements pour essais en laboratoire accrédité.

L'auditeur peut, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'il estime nécessaire.

Une fiche de fin de visite est remise à l'issue de la visite au fabricant ou au responsable qualité de l'usine.

Un rapport de visite est adressé au fabricant après chaque visite. Il inclut :

- une synthèse des essais réalisés sur produits finis par le fabricant ;
- les résultats des essais sur produits finis effectués par l'auditeur/inspecteur en cours de visite ;
- une synthèse concernant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points faibles et un relevé explicite des non conformités ;
- la liste des produits éventuellement prélevés pour essais au CERIB.

4.2.3.1. Audit qualité

Cas des entreprises faisant l'objet d'une certification du système de management de la qualité

La prise en compte du système qualité d'une usine bénéficiant d'une certification de son système qualité selon la norme NF EN ISO 9001 est possible dans le respect des modalités de la partie 3. Dans ce cas, la vérification des dispositions de management qualité est allégée. Les vérifications relatives à l'existence et à l'efficacité du système sont alors limitées aux points du référentiel directement en relation avec les produits relevant de la présente marque NF (cf. : partie 2). Elles sont éventuellement complétées du traitement des remarques et non conformités figurant au rapport d'audit établi dans le cadre de la certification de système ayant une incidence sur la qualité finale des produits.

Le dernier rapport d'audit de l'organisme de certification du système de management de la qualité et le certificat en vigueur doivent être communiqués à l'auditeur/inspecteur.

Lorsque l'accord AFNOR Certification/CERIB peut s'appliquer, l'audit effectué au titre de la certification du système de management de la qualité (AFNOR Certification) et de produit (marque NF) est réalisé conjointement par le même auditeur qualifié par AFNOR Certification et le CERIB.

Cas des entreprises ne faisant pas l'objet d'une certification du système de management de la qualité

Lors des visites périodiques, l'examen porte sur :

- les modifications du système qualité depuis la dernière visite et leur mise en application ;
- l'application effective de l'ensemble des exigences sur le système qualité (chaque rubrique est vérifiée par sondage) ;
- la mise en œuvre effective des actions correctives suite aux constats de la dernière visite et la mesure de leur efficacité.

4.2.3.2. Essais sur produits certifiés**Essais réalisés sur le site de production**

Les essais sont réalisés à chaque visite sur les produits fabriqués depuis la précédente visite d'audit/inspection, suivant le tableau ci-après.

Caractéristiques	Nombre de modèles vérifiés	Nombre de blocs par modèle
Aspect	Il est effectué sur l'ensemble des blocs prélevés pour le contrôle dimensionnel. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la production)	
Dimensions	Au minimum 2	6
Résistance mécanique à la compression	Au minimum 2 (l'essai de résistance mécanique est réalisé sur des blocs préalablement numérotés et pesés avant surfaçage)	La quantité de blocs prélevés par modèle est fonction du nombre de blocs courants par opération de moulage : <ul style="list-style-type: none"> – nombre de blocs courants < 6 : le prélèvement porte sur 6 blocs de la même fabrication ; – nombre de blocs courants > 6 et < 10 : le prélèvement porte sur un nombre de blocs équivalent au nombre de blocs courants sur la planche ; – nombre de blocs courants > 10 : le prélèvement porte sur 10 blocs de la même fabrication.
Masse volumique apparente des blocs	Au minimum 2	Les blocs prélevés pour les essais de résistance à la compression sont pesés avant surfaçage (il est vérifié que les masses relevées sont comprises dans la tolérance des « masses humides » fixées par l'usine).

Essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Il est prélevé pour essais au CERIB les produits suivants.

Caractéristiques	Prélèvements
Résistance mécanique à la traction des entretoises (si applicable)	Au vu des résultats obtenus lors de l'admission, par modèle de bloc : <ul style="list-style-type: none"> – tous les ans si résistance caractéristique < 0,6 MPa, tous les 3 ans dans le cas contraire ; – ou à chaque modification de la composition de béton ou de la structure du bloc si celle-ci est plus défavorable. Pour chaque essai, il est prélevé 7 blocs d'un même modèle.
Résistance mécanique à la flexion des parois	<ul style="list-style-type: none"> – tous les 3 ans ; – ou à chaque modification de la composition de béton ou de la structure du bloc si celle-ci est plus défavorable. Pour chaque essai, il est prélevé 7 blocs d'un même modèle.

Caractéristiques	Prélèvements
Variations dimensionnelles ^{1 2}	Au vu des résultats obtenus lors de la première visite : <ul style="list-style-type: none"> – tous les ans si retrait + gonflement compris entre 0,40 et 0,45 mm/m, tous les 3 ans si retrait + gonflement < 0,40 mm/m ; – et à chaque modification de la composition de béton, il est prélevé 7 blocs d'un même modèle à un âge au plus égal au délai minimal de livraison annoncé moins 2 jours.
Masse volumique du béton ²	Pour chaque composition de béton, prélèvement de 6 blocs d'un modèle régulièrement fabriqué par l'usine : <ul style="list-style-type: none"> – une fois par an si la variation des résultats obtenus est comprise entre 7 et 10 % par rapport aux valeurs déclarées ; – tous les 3 ans si la variation est inférieure à 7 % par rapport aux valeurs déclarées. Toute modification de la composition de béton nécessite la réalisation d'un nouvel essai.

Rappel : si l'usine dispose de l'équipement, les essais de résistance à la flexion des parois et de résistance à la traction des entretoises (si applicable) peuvent être réalisés en présence de l'auditeur du CERIB.

4.2.3.2.1. Enregistrement des résultats

Les résultats des essais réalisés dans le cadre de la visite d'inspection sont reportés sur le registre de l'usine avec une identification particulière.

4.2.3.2.2. Interprétation des résultats

L'interprétation des résultats se fait selon les modalités définies en partie 2.

4.2.3.3. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis dont les résultats sont non conformes (dimensions, masses volumiques et résistances mécaniques)

Le but des visites d'audit/inspection est de confirmer le bon fonctionnement du contrôle usine.

Dans l'éventualité d'essai(s) d'inspection non conforme(s), la visite d'audit/inspection est prolongée automatiquement, aux frais de l'usine, d'une journée au cours de laquelle, outre le(s) contre-essai(s) sur un prélèvement double prévu(s), l'inspecteur procède à des essais sur d'autres modèles, afin d'établir le caractère accidentel ou non de la non conformité observée.

- Non conformité accidentelle (le contre-essai et essai(s) complémentaire(s) sont conformes) : maintien de la fréquence des visites d'inspection.

¹ Lors du prélèvement, les blocs sont houssés dans des sacs étanches.

A réception au laboratoire d'essais, les blocs sont déhoussés et stockés. Avant réalisation des mesures initiales, les blocs sont conditionnés 6 heures en laboratoire à une température $\geq 15^{\circ}\text{C}$ et une hygrométrie relative $\leq 65\%$.

² Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus sont pris en compte pour cette certification.

- Non conformité établie sur un modèle (contre-essai sur le modèle non conforme et essais sur autres modèles conformes) : décision de suspension du droit d'usage du modèle incriminé et retour à la fréquence normale (2/an) des visites d'inspection pour les usines en fréquence allégée.
- Non conformité établie sur plusieurs modèles [contre-essai sur le modèle et essai(s) et contre essai(s) sur autre(s) modèle(s) non conforme(s)] : décision de suspension du droit d'usage sur l'ensemble des modèles titulaires et retour à la fréquence normale (2/an) des visites d'inspection pour les usines en fréquence allégée lors de la réintégration.

Rappel : Lors des visites d'inspection, les essais sont toujours pratiqués sur les productions réputées conformes par l'usine, c'est-à-dire marquées NF.

4.2.4. Vérifications sur produits livrés

En complément aux dispositions précédentes, il peut être effectué des vérifications sur des produits livrés chez un négociant ou sur un chantier. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

4.2.5. Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations

En cas de réclamations d'utilisateurs, les contrôles peuvent comporter des prélèvements ou essais sur les lieux d'utilisation des produits admis (dans ce cas, le titulaire est invité à se faire représenter pour assister aux prélèvements et aux essais).

4.3. Évaluation et décision

Les modalités d'évaluation sont identiques à celles de l'admission décrites en partie 3.

Sur la base des résultats des contrôles, le CERIB notifie au titulaire l'une des décisions suivantes, éventuellement après avis du comité particulier (ou de son bureau) auquel le dossier est présenté sous forme anonyme :

- a) reconduction de la certification avec transmission éventuelle d'observations ou demande d'actions correctives ;
- b) reconduction de la certification avec avertissement, c'est-à-dire mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les écarts constatés, accompagnée ou non d'un accroissement des contrôles et essais par l'usine et/ou accompagnée ou non d'une visite supplémentaire ; l'avertissement n'est pas une décision suspensive ;
- c) reconduction de la certification avec suspension d'un produit. La demande de levée de suspension est examinée en fonction des résultats d'une visite supplémentaire et/ou essais complémentaires ;
- d) suspension de la certification (la suspension a une durée maximale de six mois renouvelable une fois. Au-delà de ce délai, le retrait du droit d'usage est prononcé) ;
- e) retrait de la certification.

Dans le cas des décisions b), c) et d), les frais des vérifications supplémentaires sont à la charge du titulaire, quels que soient leurs résultats. Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Les titulaires sont responsables du droit d'usage de la marque NF relatif au produit considéré et s'engagent à appliquer les mesures qui découlent de la suspension ou du retrait du droit d'usage, prises conformément aux présentes règles de certification.

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque NF entraînent l'interdiction d'utiliser la marque NF et d'y faire référence pour toute nouvelle production (voir partie 2 § 2.6 Le marquage).

Pour les fabrications antérieures à la suspension ou au retrait du droit d'usage, le CERIB, au cas par cas, peut prendre des mesures particulières, par exemple : autorisation d'écoulement des stocks, démarquage des produits en stock, rappel des produits etc.

Dans le cas d'un manquement grave au référentiel de certification, et à titre conservatoire, le CERIB peut notifier toute décision prévue ci-dessus. Il en est rendu compte au comité particulier.

Le titulaire peut contester la décision prise en adressant une demande conformément aux Règles Générales de la marque NF.

4.4. Modifications et évolutions concernant le titulaire

4.4.1. Modification juridique ou changement de raison sociale

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, la certification dont il bénéficie cesse de plein droit. Le titulaire doit informer sans délai le CERIB de toute décision susceptible d'entraîner à terme soit une modification juridique de la société, soit un changement de raison sociale, en demandant l'abandon de la certification (sur papier à en-tête de la raison sociale avant modification, en précisant si possible les dates d'application).

Après modification, il appartient à la nouvelle entité juridique de demander, si elle le souhaite, à bénéficier de la certification, en adressant au CERIB :

- un courrier de demande d'admission selon le modèle de lettre type 001 (voir partie 7), sur papier à en-tête de la nouvelle raison sociale ;
- la fiche de renseignement 003 mise à jour ;
- et selon le cas :
 - la portée des modifications relatives à l'organisation et/ou la production ;
 - ou un engagement sur l'absence de modification dans l'organisation et/ou la production.

La documentation du CPU (manuel et/ou plans qualité) actualisée doit être communiquée au CERIB dès son actualisation.

Il appartient au CERIB d'examiner, le cas échéant après consultation du comité particulier, les modalités d'une nouvelle admission éventuellement demandée.

4.4.2. Transfert du lieu de production

Avant tout transfert total ou partiel de la production dans un autre lieu de fabrication, le titulaire doit informer le CERIB par écrit des nouvelles modalités de production envisagées et cesser de faire état de la marque jusqu'à décision du CERIB suite à un audit/inspection du nouveau lieu de fabrication et, le cas échéant, présentation du dossier au comité particulier (reconduction de la certification ou instruction d'une nouvelle demande, avec essais réduits ou complets).

4.4.3. Quantité de production certifiée

Le titulaire doit mettre sous contrôle et présenter à la marque NF selon la procédure d'extension, tout nouveau produit qu'il fabrique qui entre dans le champ d'application de la présente marque NF (cf. Champ d'application § 1.2).

4.4.4. Évolution du produit certifié NF

Toute modification apportée au produit après son admission doit être déclarée par écrit au CERIB. Le CERIB détermine si les écarts par rapport au produit admis nécessitent de passer par une demande d'extension.

4.4.5. Modification concernant l'organisation qualité

Le titulaire doit déclarer par écrit au CERIB toute modification qu'il prévoit dans son organisation qualité (moyens de production et de contrôle, système qualité,...) susceptible d'avoir une incidence sur la conformité des produits certifiés aux exigences du présent référentiel de certification.

La modification de la certification du système de management de la qualité (lorsqu'elle existe) doit également être déclarée lorsqu'elle a une incidence sur la certification de produit.

Selon la (les) modification(s) déclarée(s), le CERIB détermine les suites à donner au dossier (acceptation, cessation temporaire de marquage, audit d'inspection avec ou sans essais, essais complémentaires par le fabricant, essais en laboratoire extérieur,...), le cas échéant en s'appuyant sur l'avis du comité particulier ou de son bureau.

4.4.6. Cessation temporaire de production ou de contrôles

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié NF entraîne une cessation immédiate du marquage NF de celui-ci par le titulaire sous quelque forme que ce soit.

En cas de cessation de contrôle selon le présent référentiel sur l'ensemble des produits certifiés excédant 6 mois, la reprise du marquage NF ne peut être envisagée qu'au vu des résultats d'une visite d'inspection.

Un arrêt prolongé de production supérieur à 3 ans pour un ou plusieurs modèles de blocs donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF pour le(s) modèle(s) concerné(s).

4.4.7. Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer un (des) produit(s) admis ou en cas d'abandon de la certification, le titulaire doit en informer le CERIB en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement des produits portant la marque NF qui lui restent en stock. Le CERIB propose les conditions dans lesquelles ce stock peut être écoulé, après avis, si nécessaire, du comité particulier NF ; à l'expiration du délai d'écoulement du stock, une décision de retrait de la certification est prononcée.

4.5. Conditions de démarquage en cas de sanction, abandon ou non conformités du produit

- a) en cas de sanction : voir partie 2 § « Conditions de démarquage du logo NF » ;
- b) en cas d'abandon : voir § 4.4.7 ci-dessus ;
- c) en cas de non conformité du produit : voir partie 2 § « Maîtrise du produit non conforme ».

Dans les cas a) et b), le démarquage du logo NF concerne, outre le marquage du produit lui-même, toute référence à la marque NF sur l'ensemble des supports maîtrisés par le fabricant.

PARTIE 5. LES INTERVENANTS

Cette partie expose les noms et fonctions des intervenants dans le fonctionnement de la certification.

5.1. Prescriptions générales

Les différents intervenants pour la marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants sont :

- AFNOR Certification ;
- CERIB, organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification ;
- les organismes d'inspection (CERIB) et d'essais ;
- le comité particulier « Blocs de coffrage à enduire de granulats courants ».

5.2. Organisme certificateur

AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants au CERIB.

Le CERIB ainsi mandaté est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées, conformément aux règles générales de la marque NF.

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément à l'article 8 des règles générales de la marque NF, au secret professionnel.

5.3. Organisme d'inspection et d'essais

5.3.1. Organisme d'inspection

Les audits/inspections dans le cadre de la présente marque NF sont réalisés par le CERIB.

Le titulaire ou le demandeur doit faciliter aux inspecteurs les opérations qui leur incombent dans le cadre de leur mission.

5.3.2. Laboratoire d'essais

Le CERIB est le laboratoire de référence pour les essais réalisés dans le cadre de la présente marque NF.

5.4. COMITÉ PARTICULIER

5.4.1. Missions

Il est mis en place une instance consultative appelée comité particulier, dont le secrétariat est assuré par CERIB et dont le rôle est d'émettre des avis sur :

- les décisions à prendre sur les dossiers qui lui sont présentés dans le cadre du fonctionnement de la certification
- le projet de référentiel de certification et ses révisions
- les projets d'actions de publicité et de promotion relevant de son activité
- toute autre question intéressant l'application concernée.

Les membres du comité particulier (titulaire et suppléant éventuel) sont désignés par le CERIB. Leur mandat est de trois ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

Les avis du comité sont établis par consensus, à savoir sans objection formelle dûment documentée d'un de ses membres.

Le comité particulier émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

Les membres du comité particulier s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à garder la confidentialité des informations notamment à caractère individuel qui lui sont communiquées.

Le CERIB prend les dispositions particulières permettant d'assurer la confidentialité des dossiers des demandeurs ou des titulaires présentés au sein du comité particulier (sauf cas de contestation/appeal).

Il rédige les comptes rendus des observations et propositions formulées en réunion du comité relatifs à la présente marque NF.

5.4.2. Composition

1 président (proposé par le comité)

2 vice-présidents :

- 1 représentant d'AFNOR Certification
- 1 représentant du CERIB

5.4.2.1. Collège fabricants

De 1 à 8 représentants des fabricants

5.4.2.2. Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs

De 1 à 7 représentants des utilisateurs, consommateurs et prescripteurs

5.4.2.3. Collège experts, organismes techniques, administrations

De 1 à 7 représentants des experts, organismes techniques et administrations

Les membres du comité particulier s'engagent à garder la confidentialité des informations, notamment à caractère individuel, qui leur sont communiquées.

5.4.3. Bureau

Pour des raisons d'efficacité, le comité particulier peut déléguer ses attributions à un bureau dont les membres sont désignés nominativement et choisis obligatoirement parmi ceux du comité particulier.

Le bureau est composé du président du comité, des 2 vice-présidents, d'un représentant de chaque collège, le président du comité représentant également son collège d'appartenance.

Les missions principales du bureau sont l'examen des dossiers particuliers qui, entre les séances du comité, nécessitent un avis de ses membres (par exemple examen de résultats de contrôles non conformes et proposition de décision).

Le bureau se réunit en fonction des nécessités. Au cours des réunions du comité, il est rendu compte des travaux effectués par le bureau.

PARTIE 6. LE TARIF – JANVIER 2014

Cette partie fait l'objet d'un document indépendant et est transmise lors de sa révision en début de chaque année. Les destinataires sont les producteurs titulaires du droit d'usage de la marque, les demandeurs dont le dossier est en cours d'instruction, les membres du comité particulier. Elle peut d'autre part être obtenue, sur simple demande, auprès du CERIB.

6.1. Prescriptions générales

Le présent régime financier définit les modalités de recouvrement des sommes afférentes à l'instruction des demandes de certification, au fonctionnement de la surveillance périodique des usines certifiées et aux frais de promotion.

Les tarifs font l'objet d'une révision annuelle décidée après consultation du comité particulier.

Les montants indiqués ci-après sont donnés hors taxes pour l'année 2014.

Le droit d'usage de la marque NF couvre :

- le fonctionnement général de la marque NF (suivi des organismes du réseau NF, gestion du comité de la marque NF) ;
- la défense de la marque NF (dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des usages abusifs de la marque, frais de justice) ;
- la contribution à la promotion générique de la marque NF.

6.2. Prestations d'instruction des demandes de certification

Le montant correspond aux prestations initiales de dossier et d'instruction de la demande d'admission à la marque NF.

Les prestations de dossier comprennent la fourniture du référentiel de l'application et l'examen de la recevabilité de la demande.

L'instruction de la demande comprend une visite d'établissement, la vérification des contrôles et l'évaluation des résultats.

Il ne comprend pas :

- l'étalonnage des matériels et machines d'essais qui a dû être effectué au préalable ;
- les essais réalisés en laboratoire de référence
- les prestations d'envoi des prélèvements aux laboratoires de référence.

Il est payé en une fois, au moment du dépôt de la demande et reste acquis même au cas où l'admission ne serait pas accordée.

Ce montant H.T. est, par usine, de **2 010 €**

Les prestations entraînées par des contrôles ou essais supplémentaires nécessaires à la présentation de la demande, ainsi que les prestations entraînées par la nécessité de présenter une nouvelle fois la demande après refus ou examen différé, sont à la charge du fabricant et facturées sur les bases suivantes :

Prestations forfaitaires par visite H.T. : **1 848 €**

Pour une usine située hors territoire métropolitain : les prestations supplémentaires afférentes au déplacement s'ajoutent aux prestations d'admission définies ci-dessus.

6.3. Prestations de surveillance périodique

Le remboursement des prestations ci-dessous a été établi dans l'hypothèse d'une vérification comportant deux visites par an du centre de production et ne nécessitant ni essais autres que ceux susceptibles d'être effectués au laboratoire de l'usine en présence de l'auditeur/inspecteur, ni étalonnage de machines d'essais.

Son montant est payable d'avance chaque année calendaire et reste acquis même en cas de suspension ou de retrait de droit d'usage. Il est calculé à dater de la notification à l'intéressé de l'admission de sa fabrication à la marque NF.

Pour les usines admises au cours du 1^{er} semestre, les prestations de surveillance pour le 2^{ème} semestre relatives au mandatement, à l'activité d'inspection et à AFNOR Certification sont calculées sur la base de 50% des prestations annuelles.

Le titulaire doit s'acquitter de ces prestations dans les conditions prescrites : toute défaillance de la part du titulaire fait en effet obstacle à l'exercice par le CERIB des responsabilités de contrôle et d'intervention qui lui incombent au titre du présent référentiel de certification.

Dans le cas où une première mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception ne déterminerait pas, dans un délai de 1 mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, toute sanction prévue en partie 4 peut être prise pour l'ensemble des produits admis du titulaire.

Le montant des prestations annuelles HT est de : **2 447 €**

Les prestations entraînées par les contrôles supplémentaires ou essais de vérification qui peuvent s'avérer nécessaires à la suite d'insuffisances ou anomalies décelées par les contrôles courants ou bien qui ont été demandés par le fabricant sont à la charge de celui-ci et facturés sur la base suivante :

Prestations forfaitaires par visite HT : **1 848 €**

Pour une usine située hors territoire métropolitain les frais supplémentaires afférents au déplacement s'ajoutent aux prestations définies ci-dessus.

6.4. Prestations de promotion

Les actions de promotion collective de la marque NF sont financées par une redevance dont le montant est défini chaque année.

6.5. Répartition des prestations

La répartition du montant des redevances et prestations définies ci-dessus (TVA en sus) entre AFNOR Certification et le CERIB est précisée dans le tableau ci-après.

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) (rappel des pages précédentes) €	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF (HT) € ¹
		Dépenses engagées (HT) €	Prestations de gestion (HT) €	
		CERIB	CERIB	
A <u>Prestations d'instruction de demande de certification</u> Par usine	2 010	1 639 ²	186	185
Visite supplémentaire	1 848	1 533	124	191
B <u>Prestations de surveillance</u> Par usine	2 447	2 066 ²	149	232
Journée supplémentaire (essais complémentaires de l'organisme d'inspection)	1 848	1 533	124	191
Visite supplémentaire	1 848	1 533	124	191
C <u>Prestations d'extension (dans le cas où une visite est nécessaire)</u> Par usine	1 848	1 533	124	191
D <u>Prestations de promotion</u> Par usine			A définir	

¹ Le CERIB appelle l'ensemble des redevances et prestations AFNOR Certification et CERIB puis reverse à AFNOR Certification le montant du droit d'usage de la marque NF.

Note : Pour les usines admises au cours du 1^{er} semestre, les prestations de surveillance pour le 2^{ème} semestre relatives à la gestion sectorielle, à l'activité d'inspection et à AFNOR Certification seront calculées sur la base de 50 % des prestations annuelles. En outre, un abattement sur les prestations d'inspection est effectué dans les conditions et aux taux détaillés ci dessous :

- 13 % : pour les usines titulaires de la marque NF Blocs et bénéficiant de la réduction de fréquences des visites à 3/2 ans ;
- 5 % : pour les usines titulaires dont le système d'assurance qualité de l'ensemble des productions entrant dans le champ de la présente application de la certification de produits NF est par ailleurs certifié ISO 9001 par un organisme accrédité ISO/CEI 17021.

Ces conditions peuvent être cumulées, dans ce cas, les taux de remise se cumulent.

² Pour l'année 2014, le CERIB prend à sa charge une partie des dépenses courantes d'audits/inspections qu'il engage pour ses ressortissants.

PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie groupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants en particulier le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux et le modèle de dossier technique.

L'ensemble du personnel du CERIB mandaté intervenant dans la certification s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans les documents.

7.1. Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF

Le courrier de demande d'admission à la marque NF doit être établi en 2 exemplaires sur papier à en-tête du fabricant, sur la base du modèle ci-après.

Ce courrier s'applique également dans le cas d'un changement de raison sociale.

Lettre type 001

MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS

FORMULE DE DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF

**A établir en 2 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant**

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF
dans la (les) structure(s), classe(s) de résistance et modèle(s) de blocs suivant(s) : (désignation du produit) fabriqué dans l'unité de fabrication suivante : (dénomination sociale), (adresse) et pour la dénomination commerciale suivante : (marque commerciale), (référence commerciale).

A cet effet, je déclare connaître et accepter les règles générales de la marque NF et le référentiel NF – Blocs de coffrage en béton et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF. Je m'engage également à prendre en compte et à respecter les éventuelles évolutions de ces documents.

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences réglementaires qui leurs sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Je m'engage à mettre mes installations à disposition des auditeurs désignés par le CERIB et à faciliter leur tâche dans l'exercice de leur fonction (accès à la documentation et aux enregistrements, et notamment en offrant en cas de besoin les services d'un interprète).

Je m'engage à conserver des produits relevant de la présente demande aux fins de vérifications et essais lors de la prochaine inspection.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de mes sentiments distingués.

Date ; cachet et signature du représentant légal du fabricant

P.J. : Dossier technique et manuel qualité en 2 exemplaires (lors d'un changement de raison sociale, le manuel qualité peut être communiqué dès son actualisation).

7.2. Lettre de demande de visite pour extension dans une nouvelle appellation de structure de blocs et/ou classe de résistance

Lettre type 002A

MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS

FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION POUR UNE OU PLUSIEURS NOUVELLES APPELLATIONS DE STRUCTURES DE BLOCS ET/OU CLASSES DE RÉSISTANCE

**A établir en 2 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant**

CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Blocs de coffrage en béton pour les blocs de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque NF Blocs de coffrage en béton lesous décision n°
- Attestation en vigueur n° en date du

et conformément à la procédure d'extension prévue en partie 3 du référentiel, je vous demande qu'il soit procédé à une visite d'inspection en vue de l'extension à la marque NF pour les modèles ci-dessous :

.....
.....
.....
.....

Je m'engage à conserver des produits relevant de la présente demande aux fins de vérifications et essais lors de la prochaine inspection.

Les copies des registres sur produits finis ainsi que le(s) plan(s) du (des) produit(s) correspondant(s) sont joints au présent courrier.

Je vous prie d'agréer, Monsieur, l'expression de mes sentiments distingués.

Date ; cachet et signature du représentant légal du fabricant

7.3. Lettre de demande d’extension sur déclaration dans le cas d’un ou de plusieurs modèles dans une structure déjà admise, de la mise en service d’une nouvelle machine de fabrication

Lettre type 002B

**MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS
FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION :**

**POUR UN OU PLUSIEURS MODÈLES DE BLOCS DANS UNE STRUCTURE DÉJÀ ADMISE¹
DANS LE CAS DE LA MISE EN SERVICE D'UNE NOUVELLE MACHINE DE FABRICATION¹**

**A établir en 2 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant**

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Blocs de coffrage en béton pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque NF – Blocs de coffrage en béton le.....sous décision n°
- Attestation en vigueur n° en date du

et conformément à la procédure d'extension prévue en partie 3 du référentiel que je déclare respecter, je vous informe que nous avons apposé la marque NF sur les modèles de blocs issus de l'unité de fabrication..... à partir du.....

Appellation(s) de structure, classe(s) de résistance et modèle(s) concerné(s) :

.....
.....
.....

Je m’engage à conserver des produits relevant de la présente demande aux fins de vérifications et essais lors de la prochaine inspection.

Les copies des registres sur produits finis ainsi que le(s) plan(s) du (des) produit(s) correspondant(s) sont joints au présent courrier.

Je vous prie d'agrée, Monsieur, l'expression de mes sentiments distingués.

Date ; cachet et signature du représentant légal du fabricant

¹ Rayer les mentions inutiles.

7.4. Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

Fiche 003

MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

Établie le

UNITÉ DE FABRICATION (demandeur) :

- Raison sociale :
- Adresse :

- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET¹ (1) : Code APE (1) :
- Télécopie : / Mel :
- Nom et qualité du représentant légal² :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

FABRICANT (si le siège social est différent de l'unité de fabrication) :

- Raison sociale :
- Adresse :

- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET¹ : Code APE¹ :
- Télécopie : / Mel :
- Nom et qualité du représentant légal² :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

REPRÉSENTANT EN EUROPE (si l'unité de fabrication est située en dehors de l'Espace Économique Européen) :

- Raison sociale :
- Adresse :

- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET¹ : Code APE¹ :
- Télécopie : / Mel :
- Nom et qualité du représentant légal² :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

¹ Uniquement pour les entreprises françaises.

² Le représentant légal est la personne juridiquement responsable de l'entreprise.

7.5. Liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande de droit d'usage de la marque NF blocs de coffrage en béton

L'ensemble du personnel du CERIB mandaté intervenant dans la certification s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans ce document.

MODÈLE DE DOSSIER TECHNIQUE A JOINDRE A LA DEMANDE D'ADMISSION POUR LES BLOCS DE COFFRAGE

(note : les parties soulignées relèvent de l'exemple)

Désignation des produits présentés

Classe de résistance visée	Dimensions nominales (mm)	Catégorie de tolérance dimensionnelle	Masse volumique absolue du béton kg/m ³	Nombre d'entretoises	Surface brute (mm ²)
<u>B40</u>	<u>500 x 200 x 200</u>	<u>D3</u>	<u>1950</u>	<u>2</u>	<u>98 800</u>
<u>B40</u>	<u>500 x 200 x 200</u>	<u>D4</u>	<u>1950</u>	<u>2</u>	<u>98 800</u>
<u>B40</u>	<u>500 x 250 x 200</u>	<u>D4</u>	<u>1950</u>	<u>2</u>	<u>123 500</u>
<u>B80</u>	<u>400 x 200 x 200</u>	<u>D3</u>	1950	<u>2</u>	<u>78 800</u>
<u>B80</u>	<u>500 x 200 x 200</u>	<u>D3</u>	1950	<u>3</u>	<u>98 800</u>

DÉFINITION DE LA FABRICATION

Matières premières

- Granulats :

sable 0/4 silico calcaire concassé en provenance de

Marque NF : OUI NON

marbre du Boulonnais 3/8 concassé en provenance de

Marque NF : OUI NON

Ajout(s) : OUI NON

Type(s) d'ajout(s) :

- Ciment :

CPA CEM I 42,5 R fournisseur

usine de

Marque NF : OUI NON

- Adjuvant (joindre une copie de la fiche technique du fournisseur) :

Appellation Fonction

Fournisseur :

Marque NF : OUI NON

- Eau (provenance) :

Réseau urbain Puits Rivière

(joindre les résultats d'analyse chimique, excepté pour l'eau en provenance du réseau urbain)

Modes de stockage

- Granulats :
au sol en étoile capacité de relevage par dragline.
- Ciment :
en silo de tonnes.

Préparation du béton

- Granulats :
Dosages pondéraux cumulés
Portées : maximale 1 500 kg, minimale 100 kg, graduation par 10 kg
Étalonnage chaque année par (joindre procès-verbal)
- Ciment :
Bascule portée 200 kg, graduation par kg,
Étalonnage chaque année par (joindre procès-verbal)
- Eau : compteur volumétrique
- Adjuvant : pompe doseuse volumétrique

Composition des bétons (pour 1 m³ de béton en place ou pour une gâchée)

Pour chaque béton, donner la référence et composition à l'aide du tableau ci-après.

Référence :

Constituants	Granulats			Adjuvants	Ciment	Eau	Ajout	% de la teneur en chlorures
Dosages (en kg)								

Process de fabrication

Malaxeur (marque et type)
à axe vertical et train valseur, d'une capacité de litres
équipé d'un hygromètre (marque et type)

Durée moyenne du malaxage secondes

La machine de fabrication est une presse fixe (marque et type)
à simple planche, équipée de (table(s) vibrante(s) avec : vibrateur(s)
par table(s) ; sa distance au malaxeur est de mètres. Le transport du béton s'effectue
par bande transporteuse.

Serrage du béton par vibration et compression
Démoulage par remontée hydraulique du moule
Planches en (matière) de x x(cm)
Cadence de production pontes par poste de heures - Travail en
poste(s) par jour.

En sortie de presse, les planches sont reprises par un ascenseur puis par un chariot transbordeur automatique d'une capacité de planches réparties sur niveaux, puis introduites

dans les étuves. Les cellules d'auto-étuvage au nombre de ont une capacité totale de planches.

L'auto-étuvage est pratiqué durant heures.

Délai minimal de livraison¹ : 7 jours

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU CENTRE DE PRODUCTION (voir schéma d'implantation joint en annexe)

La surface couverte de fabrication est de m².

L'aire de stockage est de m².

La production moyenne des blocs courants faisant l'objet de la demande est de tonnes/mois, soit % de la fabrication totale des blocs.

La fabrication des blocs accessoires (coupe, angle, linteau, poteau) représente en moyenne tonnes/mois.

Autres activités de l'usine :

Produits	Certification (Marque NF, QualiF-IB, ...)	Tonnage moyen mensuel
.....
.....

MOYENS DE CONTRÔLE DES PRODUCTIONS

- Mise en route des contrôles le
- Superficie du local : m² (schéma d'aménagement joint en annexe)
- Nombre de personnes formées au contrôle des blocs :
- Détail de leur formation :
- Matériel d'essais :

MARQUAGE

Modalité utilisée pour le marquage et période :

RÉFÉRENCES CLIENTS

Liste non exhaustive de clients :

.....
.....

P.-J. : Plans des modèles de blocs présentés

Analyse chimique de l'eau de gâchage (si pas eau de ville)

Fiche technique de l'adjuvant

Schéma d'implantation de l'usine

Schéma d'aménagement du laboratoire

Copies des fuseaux enveloppes granulats et béton frais

Copie d'un feuillet rempli des registres n° 3 (dimensions et ruptures)

Dernier rapport hebdomadaire du laboratoire

¹ C'est-à-dire délai minimal auquel le fabricant garantit le respect des exigences spécifiées.

Marque NF Blocs de coffrage en béton – Contrôle de Production en Usine



- Les normes NF EN 15435 et NF EN 15435/CN
- Le référentiel de la marque NF



- Manuel et Plan Qualité usine

L'ENTREPRISE

