

N° d'identification : NF 034
N° de révision : 0
Date de mise en application : Avril 2012

Référentiel de certification pour la marque



Entrevous en béton

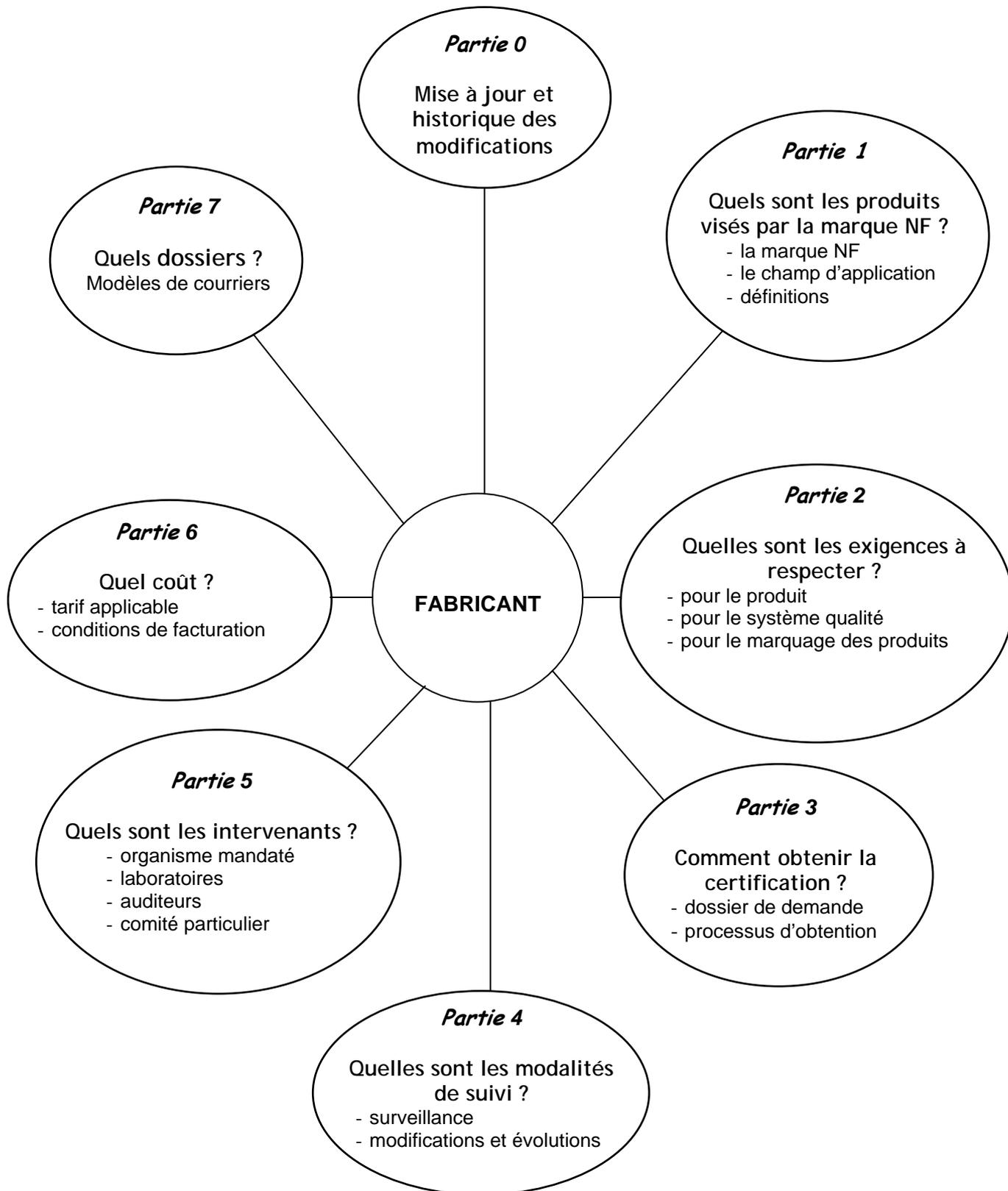
AFNOR Certification
11 rue Francis de Pressensé
93571 SAINT DENIS LA PLAINE CEDEX
France
tél. 01 41 62 80 00 – fax 01 49 17 90 00
e-mail : certification@afnor.org
site internet : www.marque-nf.com

**CERIB – Centre d'Études et de Recherches
de l'Industrie du Béton**
BP 30059 – 28231 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.

CP 54E
ISSN 0249-6224

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



SOMMAIRE

PARTIE 1. LA MARQUE NF – ENTREVOUS EN BÉTON	11
1.1. Généralités	11
1.2. Champ d'application de la marque NF – Entrevous en béton	11
1.3. Comment reconnaître la marque NF ?	12
1.4. Définitions	12
PARTIE 2. LE REFERENTIEL	15
2.1. Les Règles Générales de la marque NF et leur application aux entrevous en béton .	15
2.2. Les normes de référence	15
2.3. Autres documents	15
2.4. Principales spécifications.....	16
2.4.1. Spécifications normatives	16
2.4.2. Rappel sur les spécifications du béton de granulats légers.....	16
2.4.3. Classe de tolérances dimensionnelles certifiée pour la marque NF	16
2.4.4. Caractéristique mécanique certifiée pour la marque NF	16
2.4.4.1. Résistance au poinçonnement-flexion.....	16
2.4.4.2. Résistance à la compression longitudinale	17
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 absolue sèche du béton et masse volumique apparente des entrevous.....	26
2.5.6.1.3. Résistance au poinçonnement-flexion	26
2.5.6.1.4. Résistance à compression longitudinale.....	30
2.5.6.1.5. Variations dimensionnelles (entrevous en béton de granulats légers)	30
2.5.6.2. Enregistrement des contrôles et essais définis aux tableaux 6 et 7	31
2.5.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire	31

	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 entrevous non conformes est précisée.	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	32
2.5.8.4.1.	Identification	32
2.5.8.4.2.	Traçabilité.....	32
2.5.8.5.	Livraison	32
2.5.9.	Contrôle du matériel de laboratoire.....	32
2.5.10.	Maîtrise du produit non-conforme	33
2.5.10.1.	Résultats non satisfaisants	33
2.5.11.	Actions correctives	33
2.5.12.	Réclamations clients	34
2.6.	Le marquage.....	34
2.6.1.	Le logo NF	34
2.6.2.	Les modalités de marquage sur le produit	35
2.6.2.1.	Contenu du marquage	35
2.6.3.	Fréquence de marquage.....	35
2.6.4.	Conditions d'apposition du logo NF	36
2.6.5.	Conditions de démarquage du logo NF	36
2.6.6.	Reproduction du logo NF sur la documentation [documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet, ...].....	37
2.6.7.	Présentation de l'information aux utilisateurs.....	37

PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION

3.1.	Type de demande.....	39
3.2.	Présentation de la demande	39
3.2.1.	Généralités.....	39
3.2.2.	Contenu de la demande.....	40
3.3.	Instruction de la demande	41
3.3.1.	Demande d'admission.....	41
3.3.1.1.	Recevabilité	41
3.3.1.2.	Modalités d'instruction	42
3.3.1.2.1.	Visite d'admission/inspection	42
3.3.1.2.2.	Prélèvement et essais	43
3.3.1.3.	Évaluation et décision	44
3.3.2.	Demande d'extension	44
3.3.2.1.	Généralités	44
3.3.2.2.	Cas d'une extension pour une nouvelle nature de béton et/ou pour un nouveau type d'entrevous.....	45
3.3.2.3.	Cas d'un (de) nouveau(x) modèle(s), nouvelle configuration pour un type déjà admis 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

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.	Essais réalisés sur le site de production.....	50
4.2.3.2.2.	Essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent.....	51
4.2.3.2.3.	Enregistrement des résultats	51
4.2.3.2.4.	Interprétation des résultats	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.....	53
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.....	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 mandaté	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.....	58
5.4.1.	Constitution.....	58
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.....	58
5.4.2.4.	Collège administrations	58
5.4.3.	Bureau	58
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 nature de béton et/ou un nouveau type d'entrevous	67
	Lettre de demande d'extension sur déclaration dans le cas :	68
	Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise.....	69
7.3.	Liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande de droit d'usage de la marque NF entrevous en béton	70

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Directrice Générale d'AFNOR Certification le 26 mars 2012

L'organisme mandaté 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 l'organisme mandaté après consultation du comité particulier. 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	Mars 2012	Refonte complète du référentiel de certification Passage de la norme NF P 14-305 à la norme NF EN 15037-2 + A1 Juin 2011

PARTIE 1. LA MARQUE NF – ENTREVOUS EN BÉTON

Cette partie contient la présentation de la certification NF – Entrevous en béton, 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 apporter la garantie par une tierce partie que les exigences du présent référentiel sont effectivement respectées de façon continue par le fabricant.

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 – Entrevous en béton au :

CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement
BP 30059
28231 EPERNON CEDEX

Le CERIB est un organisme accrédité COFRAC – CERTIFICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS, 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 – Entrevous en béton

Le présent référentiel de certification vise les entrevous tels que présentés en partie 2. Il s'applique aux entrevous préfabriqués en béton de granulats courants ou légers utilisés conjointement avec des poutrelles préfabriquées en béton telles que définies dans la norme NF EN 15037-1, avec ou sans béton coulé en place (dalle de compression) pour la construction de systèmes de planchers et toitures de bâtiment et pour des ouvrages de génie civil (à l'exception des ponts).

1.3. Comment reconnaître la marque NF ?

La marque NF est matérialisée en particulier par le monogramme NF conforme au modèle ci-après qui est appliqué conformément aux exigences décrites dans la partie 2.



La charte graphique de la marque NF est disponible sur demande auprès du CERIB ou sur le site www.marque-nf.com rubrique « titulaires ».

1.4. Définitions

Demandeur : Usine de fabrication, entité juridique, dûment déterminée demandant la marque NF, 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 de certification par laquelle le demandeur obtient le droit d'usage de la marque NF – Entrevous en béton.

Extension : Décision prise par l'organisme de certification par laquelle le droit d'usage de la marque NF – Entrevous en béton est étendu à un nouveau produit ou à un produit modifié.

Maintien : Décision prise par l'organisme de certification 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 – Entrevous en béton, pour une période donnée.

Titulaire : Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque NF – Entrevous en béton.

Nature du béton : pour chaque type d'entrevous, le béton est constitué de granulats courants ou légers.

Type d'entrevous :

- entrevous faiblement résistant : entrevous n'assurant pas de fonction mécanique dans le système de plancher fini (désigné NR)
- entrevous semi-résistant : entrevous participant au transfert de charges vers les poutrelles. La paroi supérieure seule ne peut agir comme une dalle de compression dans le système de plancher fini. (désigné SR)
- entrevous résistant : entrevous assurant les mêmes fonctions que les entrevous semi-résistants mais dont la paroi supérieure peut, dans certaines conditions (remplissage effectif du chanfrein conforme à la figure 6 de la norme NF EN 15037-2 +A1), servir de dalle de compression dans le système de plancher fini (désigné RR).

Equivalence entre les dénominations utilisées dans la norme européenne et celles utilisées en France :

	NF P 14-305 :			
	Entrevous de coffrage		Entrevous porteur	
NF EN 15037-2 :	Coffrage simple	Coffrage résistant	Porteur simple (PS)	A table de compression incorporée (TCI)
NR : faiblement résistant	X			
SR : semi-résistant		X		
RR : résistant*			X	X

* Une distinction peut être appliquée entre les « entrevous résistants porteurs simples » (désignés RR-PS) et les « entrevous résistants à table de compression incorporée » (désignés RR-TCI).

Feuillure d'appui : forme donnée à l'entrevous de sorte qu'il repose sur la poutrelle.

Configuration : dimensions et structure interne de l'entrevous : profil, nombre de cloisons internes, entrevous longitudinal, transversal, ouvert,

Modèle : une configuration par type et par composition de béton

Modèle pilote : c'est le modèle le plus fabriqué dans un type d'entrevous et pour une machine de fabrication donnée

PARTIE 2. LE RÉFÉRENTIEL

Le référentiel de la présente 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 entrevous en béton

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 15037-2 +A1	Juin 2011	Produits préfabriqués en béton Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous Partie 2 : Entrevous en béton
NF EN 13369	2006	Règles communes pour les produits préfabriqués en béton
NF EN 1992-1-1	2004	Eurocode 2 : calcul des structures en béton partie 1-1 : règles générales et règles pour les bâtiments

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 ;(version actualisée sur l'extranet du CERIB et/ou sur demande).
- Cahier des charges CERIB de juin 1994 « Informatisation des registres de contrôle » ;
- Publication CERIB « Guide du marquage CE des entrevous ».
- Mémento Qualité CERIB : 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

2.4.1. Spécifications normatives

		NF EN 15037-2+A1	
		Spécifications	Modalités d'essais
Matériaux		§4.1	
Production	Teneur en chlorures	§4.2	
Géométrie	Tolérances de fabrication	§4.3.1.2	§5.1.1
	Dimensions minimales	§4.3.1.3	
	Configuration nominale	§4.3.1.4	
Aspect de surface		§4.3.2	§5.1.2
Résistance mécanique		§4.3.3.2	§5.2.1 et §5.2.3
Résistance et réaction au feu		§4.3.4	
Propriétés acoustiques		§4.3.5	
Propriétés thermiques		§4.3.6	
Durabilité		§4.3.7	
Masse volumique absolue sèche		§4.3.8	§5.3 selon EN 772-13
Variations dimensionnelles (pour les entrevous de granulats légers)		§4.3.8	§5.4 selon EN 772-14

2.4.2. Rappel sur les spécifications du béton de granulats légers

Dans le cas des entrevous résistants, le béton de granulats légers doit être au moins de classe LC12/13, avec une masse volumique minimale de 800 kg/m³ conformément au paragraphe 11.3.1 de l'EN 1992-1-1 :2004.

2.4.3. Classe de tolérances dimensionnelles certifiée pour la marque NF

Dans le cadre de la présente marque NF, la classe de tolérance dimensionnelle T1 s'applique sauf pour la largeur dont la tolérance est de +/- 5 mm (cf. NF EN 15037-2).

2.4.4. Caractéristique mécanique certifiée pour la marque NF

La résistance mécanique est certifiée selon les spécifications de la classe R1 définie dans la norme NF EN 15037-2+A1, sur la base de la résistance caractéristique au poinçonnement flexion et, le cas échéant, de la résistance à la compression longitudinale.

2.4.4.1. Résistance au poinçonnement-flexion

L'essai est effectué au délai de livraison. La résistance caractéristique est calculée pour une garantie de 95 %. Les modalités de calcul et d'interprétation sont définies au 2.5.6.1.3 ci-après. Les valeurs minimales sont celles définies au Tableau 1 de la norme NF EN 15037-2+A1, en fonction du type d'entrevous.

Type d'entrevous	Valeur minimale de la résistance caractéristique au poinçonnement-flexion (fractile 5%) en kN
Faiblement résistant (NR)	1,5
Semi-résistant (SR)	2,0
Résistant (RR)	2,5

2.4.4.2. Résistance à la compression longitudinale

La résistance caractéristique à la compression longitudinale doit être vérifiée sur les entrevous résistants et semi-résistants lorsque le fabricant déclare une valeur ≥ 20 MPa pour une prise en compte dans le calcul du système de plancher fini.

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 entrevous 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 entrevous 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, contrôles et essais réguliers relatifs :

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

Les résultats obtenus sont utilisés pour maîtriser le matériel, les matières premières, le procédé de fabrication 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 – MQ, procédures, instructions de travail, plans, normes et procédures de contrôles de la production en usine – doit être telle que seuls les documents en vigueur soient disponibles aux endroits appropriés.

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 l'organisme mandaté.

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/fournitures⁽¹⁾

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Ciments	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	Comparaison avec l'aspect usuel pour ce qui est de la granularité, de la forme, de l'absence de pollution	A 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 spécifiés	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 ou des sables fournie par le producteur de granulats	Mesurer l'incidence sur la teneur en matières organiques du béton (cf. tableau 3)	Au démarrage et à chaque changement de nature du ou des sables
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 de la norme NF EN 934-2	Contrôle et garantie par le fournisseur (CE + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève de la 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) / à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande	A chaque livraison

¹ Pour les matières premières et fournitures :

- certifiées par une tierce partie conforme à la norme EN 45011 ;
- ou produites dans le cadre d'un système de management de la qualité conforme à la norme 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 granulats 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.

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 Analyse selon NF EN 1008	<ul style="list-style-type: none"> • 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 Analyse selon NF EN 1008	Une fois par semaine
	Analyse chimique de l'eau recyclée		En cas de doute
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.

*Spécifications sur les additions :

- de Type I (additions quasiment inertes) :
 - les fillers conformes à la norme NF EN 12620 ;
 - les pigments conformes à la norme NF EN 12878 ;
 - les additions calcaires, conformes à la norme NF P 18-508 ;
 - les additions siliceuses conformes à la norme NF P 18-509.
- de Type II (additions à caractère pouzzolanique ou hydraulique latent) :
 - les cendres volantes conformes à la norme NF EN 450 ;
 - les fumées de silice conformes à la norme NF EN 13263-1 ;
 - les laitiers granulés de haut-fourneau moulus conformes à la norme NF EN 15167-1.

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 entrevous fabriqués : type(s), nature(s) de(des) béton(s), dimensions nominales, dimensions de la feuillure d'appui, profil et configuration.
- 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 de l'utilisation des cases, silos ou locaux prévus	Éviter les risques de mélange	Une fois par semaine de manière inopinée
Dosage des matières premières	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer du bon fonctionnement du matériel	Une fois par jour
	Vérification de la précision des pesées ou volumes délivrés	Éviter l'imprécision des pesées ou volumes	Lors de l'installation puis 1 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 de la journée pour chaque adjuvant
	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 2 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 1 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 (vibration, temps de cycle,..)	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 (contrôle sur les produits, voir tableau 7)	Contrôler la conformité aux exigences puis l'usure	Lors de la mise en service du moule, à chaque révision
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 de manière inopinée

¹ 1 fois par an vérification du matériel (justesse et fidélité) par un organisme accrédité COFRAC ou par un membre de l'EA ou par un organisme membre d'une association signataire d'accords de reconnaissance internationaux – voir le site du COFRAC (www.cofrac.fr).

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 constituants
	Teneur en matières organiques	Calcul du taux de matières organiques du béton	Au démarrage et à chaque changement de constituants
	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.

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 longueur des produits (hauteur de moulage)	Contrôle visuel et mesure	Aspect : permanent Longueur : 3 fois par poste

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 bascules).
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 granulat(s) 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 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 une fois par jour
Aspect	Vérification de l'aspect des produits finis	Contrôle visuel/consigne	Tous les produits
Stockage	Vérification du respect des zones de stockage et de l'isolement des produits non conformes	Comparaison des zones de stockage utilisées/plan	Une fois par jour
Chargement	Vérification de la conformité des chargements	Contrôle visuel/consigne	Chaque chargement

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 à la norme définie au paragraphe 2, et sont effectués selon les modalités et fréquences précisées :

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

Tableau 6 –Contrôles et essais avant admission

Caractéristiques	Méthodes d'essais	Quantité et fréquence
Dimensions : <ul style="list-style-type: none"> • Largeur, longueur, hauteur • Epaisseur de la paroi supérieure Epaisseur des nervures et des parois (si applicable)	Voir § 5.1 de la norme NF EN 15037-2+A1	<ul style="list-style-type: none"> • sur l'ensemble des entrevous d'une opération de moulage, au démarrage puis toutes les 30 000 opérations, par modèle
<ul style="list-style-type: none"> • Largeur de la feuillure d'appui et épaisseur du becquet • Chanfrein des RR TCI 		<ul style="list-style-type: none"> • sur l'ensemble des entrevous d'une opération de moulage, au démarrage puis toutes les 15 000 opérations, par modèle
Aspect de surface	Voir § 5.1.2 de la norme NF EN 15037-2+A1	Tous les produits
Masse volumique absolue sèche du béton (<i>détermination des valeurs de référence</i>)	Voir § 5.3 de la norme NF EN 15037-2+A1	Une mesure sur 6 entrevous courants (ou 12 éprouvettes) d'un modèle d'entrevous couramment fabriqué par nature et composition de béton
Masse volumique apparente sèche de l'entrevous	Voir § 5.3 de la norme NF EN 15037-2+A1	6 entrevous par modèle et par composition de béton Établissement du tableau de référence du suivi des masses
Résistance mécanique : -résistance au poinçonnement-flexion	Voir § 5.2.1 et 5.2.3 de la norme NF EN 15037-2+A1	<ul style="list-style-type: none"> • tous les entrevous courants d'une opération de moulage toutes les 2000 opérations de moulage pour les entrevous ≤ 8cm (mini tous les 5 postes) et • toutes les 6000 pour les entrevous > 8 cm (mini tous les 10 postes)
-résistance à la compression longitudinale : <ul style="list-style-type: none"> • pour les entrevous de granulats légers, • si applicable pour les entrevous de granulats courants 		<ul style="list-style-type: none"> • un essai sur 5 en alternance avec le poinçonnement flexion
Résistance à la compression du béton de granulats légers	NF EN 12390-3	<ul style="list-style-type: none"> • un essai sur 3 éprouvettes
Variations dimensionnelles <i>Uniquement pour les entrevous en béton de granulats légers</i> <i>(l'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC sur un prélèvement réalisé par l'auditeur CERIB)</i>	Voir le § 5.4 de la norme NF EN 15037-2+A1	1 série d'essai sur 6 entrevous par composition de béton (au délai de livraison annoncé)

Tableau 7 – Contrôles et essais après admission (surveillance)

Caractéristiques	Méthodes d'essais	Quantité et fréquence
Dimensions : Largeur, longueur, hauteur • Epaisseur de la paroi supérieure • Epaisseur des nervures et des parois (si applicable)	Voir §5.1 de la norme NF EN 15037-2+A1	sur l'ensemble des entrevous d'une opération de moulage, toutes les 30 000 opérations et • à chaque changement ou révision du moule et par modèle
• Largeur de la feuillure d'appui et épaisseur du becquet • Chanfrein des RR-TCI		• sur l'ensemble des entrevous d'une opération de moulage, toutes les 15 000 opérations et • à chaque changement ou révision du moule • et par modèle
Aspect de surface	Voir § 5.1.2 de la norme NF EN 15037-2+A1	Tous les produits
Masse volumique absolue sèche du béton ⁽¹⁾ si la nature et la composition de béton sont identiques à celle des blocs et que les valeurs de masse volumique déterminées lors de l'essai de type initial sont similaires (à +/- 10 %), l'essai n'est pas à réaliser	Voir le § 5.3 de la norme NF EN 15037-2+A1	Une fois par an, par nature et composition de béton, un essai sur 6 entrevous courants (ou 12 éprouvettes) d'un modèle différent de celui testé lors du contrôle annuel précédent ⁽¹⁾ . La masse volumique moyenne est comparée avec la (les) valeur(s) de référence déclarée(s) par l'usine.
Masse volumique apparente sèche de l'entrevous	Voir le § 5.3 de la norme NF EN 15037-2+A1	Pesée des entrevous courants d'une opération de moulage destinés à l'essai de résistance mécanique. La moyenne des masses obtenue est comparée avec les valeurs du tableau de référence de l'usine.
Résistance mécanique : -résistance au poinçonnement-flexion ----- - résistance à la compression longitudinale : • pour les entrevous de granulats légers, • si applicable pour les entrevous de granulats courants	Voir § 5.2.1 et 5.2.3 de la norme NF EN 15037-2+A1	• tous les entrevous d'une opération de moulage toutes les 4000 opérations de moulage pour les entrevous < 8cm (mini tous les 5 postes) et • toutes les 8000 pour les entrevous >8 cm (mini tous les 10 postes) ----- • un essai sur 5 en alternance avec le poinçonnement flexion
Variations dimensionnelles <i>Uniquement pour les entrevous en béton de granulats légers</i> <i>(l'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC sur un prélèvement réalisé par l'auditeur CERIB)</i>	Voir le § 5.4 de la norme NF EN 15037-2+A1	1 série d'essai sur 6 entrevous par composition de béton (au délai de livraison annoncé) : *tous les ans si 0,40 mm/m <retrait+gonflement ≤ 0,45 mm/m *tous les 3 ans si retrait + gonflement ≤ 0,40 mm/m *en cas de changement de la composition béton

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

En cas de non conformités, il est effectué un sondage sur parc 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 absolue sèche du béton et masse volumique apparente des entrevous

Masse volumique absolue sèche du béton : 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 entrevous ou 24 éprouvettes).

Si le résultat de celui-ci s'écarte de +/- 10 % de la valeur déclarée, cette dernière est modifiée.

Masse volumique apparente des entrevous : si la moyenne de la pesée des entrevous courants d'une opération de moulage s'écarte de +/- 10 % de la valeur du tableau de référence, il est procédé à un contre-essai sur un prélèvement double.

Si le résultat de celui-ci s'écarte de +/- 10 %, un nouveau calcul de la masse volumique apparente du modèle est réalisé.

Dans le cas où la composition de béton des entrevous est identique à celle des blocs en béton, certifiés NF le résultat de la mesure de la masse volumique sèche du béton précédemment mesurée est prise en compte pour cette certification.

2.5.6.1.3. Résistance au poinçonnement-flexion**Vérification de la résistance caractéristique P_{RK}**

Pour chaque modèle d'entrevous, la résistance caractéristique au poinçonnement-flexion effective P_c est calculée sur un minimum de 10 opérations de moulage, à l'aide de la formule suivante :

$$P_c = P_m - k \cdot s_p$$

Où :

- P_c : résistance caractéristique effective garantie à 95 %,
- P_m : 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 d'entrevous 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

- s_p : écart-type poste calculé à partir de l'écart type s_{per} sur la période (écart type de l'ensemble des résultats d'essais) et de l'écart type s_{moy} des moyennes de chaque opération testée, selon la formule :

$$s_p = \sqrt{s_{per}^2 - \frac{s_{moy}^2}{2}}$$

La valeur calculée P_c est comparée à la valeur P_{RK} déclarée sur la base du Tableau 1 de la norme NF EN 15037-2 en fonction du type d'entrevous (exemple : pour un entrevous SR, $P_{RK} = 2,0$ N/mm²) :

- si $P_c \geq P_{RK}$: résultat conforme ;
- si $P_c < P_{RK}$: résultat non conforme. Le produit ne peut être marqué NF. Cette anomalie doit être enregistrée dans le registre de même que les mesures prises pour que la fabrication concernée satisfasse à la qualité requise.

L'apposition du logo NF ne peut avoir lieu ou reprendre qu'après réalisation d'un nouveau calcul démontrant que $P_c \geq P_{RK}$. Ce calcul est pratiqué en utilisant au minimum les résultats d'essais de 10 opérations de moulage consécutives (il est possible de reprendre une partie des dernières opérations de moulage consécutives ayant servi pour le calcul précédent).

Surveillance des résistances individuelles P_i

Lors des essais de résistance au poinçonnement-flexion, tous les résultats individuels P_i doivent être supérieurs à la valeur $B_i = 0,8.P_{RK}$, où P_{RK} est la résistance caractéristique déclarée en fonction du type d'entrevous.

Suivi continu de l'évolution de la résistance moyenne des entrevous P_m

Pour chaque modèle pilote, la moyenne P_m des valeurs de résistance P_i obtenues sur chaque prélèvement est suivie au moyen d'une carte de contrôle à 3 limites :

- P_{RK} : résistance caractéristique déclarée correspondant au type d'entrevous ;
- B_i : borne inférieure des résistances individuelles (cf. ci-avant) ;
- L_c : limite de contrôle.

L_c est déterminée à partir de la formule suivante :

$$L_c = P_{RK} + q_c \cdot s_p$$

Où :

- s_p : écart-type poste (cf. ci-avant)
- q_c : coefficient majorateur de s_p en fonction du nombre d'entrevous courants d'une opération de moulage, comme indiqué dans le tableau ci-dessous :

Nombre d'entrevous par opération de moulage	4	5	6	9	11
q_c	0,95	1,00	1,05	1,10	1,15

La fabrication est réputée conforme si la moyenne P_m des résistances P_i du prélèvement est supérieure à L_c et si aucune valeur individuelle n'est inférieure à B_i .

Si P_{RK} et B_i sont 2 limites fixes, L_c peut varier dans le temps ; elle est actualisée et tracée après chaque nouvelle estimation de l'écart-type poste s_p après calcul de la résistance caractéristique effective P_c .

Les résultats d'essais sont interprétés selon les dispositions du tableau ci-après :

	Observation n° 1	Décision n° 1	Observation n° 2	Décision n° 2	Observation n° 3	Décision n° 3
Cas A	$P_m \geq L_c$ et $P_i \text{ mini} \geq P_{RK}$	Fabrication du poste correspondant réputée conforme				
Cas B	$P_m \geq L_c$ et $P_{RK} > P_i \text{ mini} \geq B_i$ ou $P_m < L_c$ et $P_i \text{ mini} \geq B_i$	Contre-essai sur un prélèvement de même taille que l'essai initial	Moyenne des 2 prélèvements $\geq L_c$ et $P_i \text{ mini}$ du 2 ^e prélèvement $\geq P_{RK}$	Fabrication du poste correspondant réputée conforme		
			$P_i \text{ mini}$ du 2 ^e prélèvement $< P_{RK}$ et/ou moyenne des 2 prélèvements $< L_c$	Tri impossible : La fabrication du poste est démarquée ou déclassée		
				Tri possible ¹ : Démarquage (ou déclassement) des produits non conformes issus du tri Prélèvement double sur les produits acceptés par le tri	P_m du prélèvement double $\geq L_c$ et $P_i \text{ mini} \geq P_{RK}$	Produits acceptés par tri : réputés conformes
Cas C	$P_i \text{ mini} < B_i$ quelle que soit P_m	Tri impossible : Fabrication du poste réputée non conforme et démarquage ou déclassement du lot Tri possible ¹ : Démarquage ou déclassement des produits non conformes issus du tri Prélèvement double sur les produits acceptés par le tri			Avec P_m : moyenne des résultats individuels du prélèvement et $P_i \text{ mini}$: valeur individuelle minimale ¹ Les tris ne sont admis que lorsque la cause de dérèglement est établie et permet de cerner la partie de la production réputée conforme. Mention doit en être faite sur les enregistrements.	
			P_m du prélèvement double $\geq L_c$ et $P_i \text{ mini} \geq P_{RK}$	Produits acceptés par le tri : réputés conformes.		
			$P_i \text{ mini}$ du prélèvement double $< P_{RK}$ mais $\geq B_i$ quelle que soit P_m	La décision n° 2 du cas B s'applique		
		$P_i \text{ mini} < B_i$ quelle que soit P_m		Lot entier démarqué (ou déclassé)		

Pour les modèles non pilotes, la résistance au poinçonnement-flexion est suivie selon la méthode par attributs ci-après :

Soit k_1 et k_2 le nombre d'entrevous de résistance $P_i \leq P_{RK}$ respectivement lors de l'essai sur un prélèvement simple (une opération de moulage) et lors du contre-essai sur prélèvement double :

Valeur de k_1	Décision 1	Valeur de k_2	Décision 2
0	Fabrication réputée conforme	/	/
≥ 1	Contre-essai sur prélèvement double	0	Fabrication réputée conforme
		≥ 1	Fabrication réputée non conforme
> 2 ou au moins 1 $P_i < B_i$	Fabrication réputée non conforme	/	

Pour chaque modèle, il est recommandé lors de modifications importantes du processus de fabrication et au moins une fois par an, de procéder à un nouveau calcul de la résistance caractéristique effective (P_c).

2.5.6.1.4. Résistance à compression longitudinale

- les résultats sont interprétés et la résistance caractéristique calculée, conformément au §5.2.3.3 de la norme NF EN 15037-2.

2.5.6.1.5. Variations dimensionnelles (entrevous en béton de granulats légers)

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 supérieure à 0,40 mm/m et inférieure ou égale à 0,45 mm/m : nouvelle vérification de cette caractéristique sur prélèvement de l'auditeur/inspecteur au plus tard avant 1 an ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement est supérieure à 0,45 mm/m et inférieure ou égale à 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 : admission différée ou, pour une usine déjà certifiée, suspension immédiate du droit d'usage en attente du résultat satisfaisant d'un nouvel essai sur une composition de béton modifiée.

Dans le cas où la composition de béton des entrevous est identique à celle des blocs de béton de granulats légers, certifiés NF, et pour le même délai de livraison annoncé, l'amplitude de la variation dimensionnelle précédemment mesurée sur les blocs de granulats légers est prise en compte pour cette certification.

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 10 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 sur un modèle 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 entrevous 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 entrevous, y compris les produits non conformes.

2.5.8.3. Conditionnement

Le fabricant doit maîtriser les procédés de conditionnement et 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 entrevous, 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.

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

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 pour le poinçonnement flexion et la compression longitudinale	Détermination de la charge de rupture	Vérification suivant la norme NF EN 12390-4 par un organisme accrédité COFRAC 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 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 entrevous n'est pas satisfaisant, le fabricant doit prendre aussitôt les dispositions nécessaires pour pallier au défaut.

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.

Les défectueux (c'est-à-dire les entrevous 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.

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 ;

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

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

- une gestion qui garantit que les actions correctives sont mises en œuvre et qu'elles produisent l'effet escompté.

2.5.12. Réclamations clients

Les détails de toutes les réclamations reçues quant à la qualité des entrevous 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

Le logo applicable **sur les produits** est celui ne comportant pas la mention « CERTIFIE PAR CERIB » :



Pour **tous les autres supports** (documents techniques, catalogues, papier en-tête, site Internet, etc.), le titulaire peut utiliser au choix le logo portant la mention « CERTIFIE PAR CERIB » ou non, accompagné, ou non, du nom de l'application, comme défini dans la charte graphique du logo NF.



Dans le cas où le logo avec la mention « CERTIFIE PAR CERIB » est utilisé, le titulaire s'assurera préalablement que l'ensemble des produits concernés est bien certifié par le CERIB.

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

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

Les logos NF et CE apposés sur le produit 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.

Par dérogation à la charte graphique pour la marque NF, lorsque l'ensemble des indications est apposé directement sur le produit, il est autorisé 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.

2.6.2. Les modalités de marquage sur le produit

2.6.2.1. Contenu du marquage

Un marquage lisible est apposé :

- sur la même face d'un entrevous 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.

Tout autre marquage complémentaire est admis, mais en aucun cas il ne doit interrompre le marquage prévu par la marque NF.

Dans la mesure où il est apposé sur un produit la marque NF et le marquage CE, 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).

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) ;
- ✓ le type d'entrevous (SR, RR-PS ou RR-TCI)

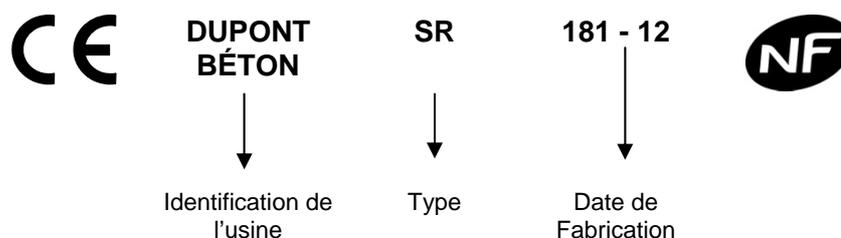
Après admission, en plus des indications ci-dessus, le marquage comprend le logo de la marque NF.

2.6.3. Fréquence de marquage

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

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

Exemples :



Ou



2.6.4. 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 § 2.6.2.1 (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.

2.6.5. 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.

2.6.6. 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 du référentiel traitant du logo NF.

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 des organismes d'inspection, 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 ».

2.6.7. 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 au § « Contenu du marquage » ci-avant ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF Entrevous en béton notifiée au titulaire comporte :
 - ✓ **au recto :**
 - les coordonnées d'AFNOR Certification et 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 :
 - type d'entrevous
 - dimensions
 - feuillure
 - masses volumiques (absolue et apparente)
 - ✓ **au verso :**
 - les spécifications requises sur les produits certifiés ;
- la liste des titulaires du droit d'usage de la marque NF Entrevous en béton, mise à jour une fois par semaine sur le site Internet du CERIB, comporte :
 - ✓ les coordonnées d'AFNOR Certification et du CERIB ;
 - ✓ la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
 - ✓ les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les modèles certifiés ;
 - ✓ la signification de l'apposition du logo NF sur les produits et sa fréquence de marquage par lot ;
 - ✓ les spécifications requises sur les produits certifiés.

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 – Entrevous en béton 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 d'entrevous concernées 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).cf.§4.4.1

Une première demande émane d'un fabricant n'ayant pas de droit d'usage de la marque NF dans l'application concernée. Elle correspond à une unité de fabrication déterminée et définie par une marque commerciale, une ou plusieurs références commerciales et des caractéristiques techniques.

Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne dans la famille déjà admise :

- une nouvelle nature de béton ;
- un nouveau type d'entrevous ;
- une nouvelle configuration dans un type déjà titulaire et pour une nature de béton déjà titulaire ;
- les produits figurant sur l'attestation mais issus d'une nouvelle machine de fabrication de technique différente ou non.

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 :

• **Entrevous de béton**

Caractéristiques	Exemple
<ul style="list-style-type: none"> - Nature du béton (granulats courants ou légers) - Type d'entrevous - Dimensions - Dimensions de la feuillure d'appuis - Masses volumiques (absolue et apparente) - Profil de l'entrevous - Nombres de cloisons internes - Caractéristiques complémentaires 	à base de granulats courants SR 12x19x52 cm 22x45 mm 2100 et 845 kg/m ³ plan des moules 2 (chanfrein et épaisseur minimale de la paroi supérieure des entrevous résistants en béton RR-TCI)

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
 BP 30059
 F-28231 ÉPERNON CEDEX

Dans le cas où le (les) produit(s) provien(nen)t 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 8 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 nature de béton et/ou pour un nouveau type d'entrevous	– une lettre selon la lettre type 002A
cas d'une extension pour une nouvelle configuration dans un type déjà admis et/ou pour une nature de béton 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

3.3. Instruction de la demande

3.3.1. Demande d'admission

3.3.1.1. Recevabilité

A réception du dossier de demande, l'organisme mandaté 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.

L'organisme mandaté 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 entrevous fabriqués par l'usine durant la période probatoire de mise sous contrôle ;
- 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.

¹ L'ensemble du personnel de l'organisme mandaté 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.

3.3.1.2. 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 1 jour. Elle est effectuée par un auditeur/inspecteur du CERIB et a pour objet :

- a) la vérification de 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 prêtes à être livrées 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) ;

Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système qualité sur la base de la norme NF EN ISO 9001, AFNOR Certification 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 et reconnu par AFNOR Certification.

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 d'entreprise ayant une incidence sur la qualité finale des produits. Pour cela, le demandeur est 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.

A l'issue de cette visite :

- l'auditeur/inspecteur remet au demandeur une fiche de fin de visite sur laquelle figurent les constatations de la visite ;
- le CERIB transmet au demandeur un rapport accompagné, le cas échéant, d'une demande de réponse dans un délai fixé dans ce rapport. En réponse le demandeur doit communiquer, pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables.

L'ensemble de ces documents permet d'établir, le dossier anonyme présenté, pour avis le cas échéant, au comité particulier.

3.3.1.2.2. 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 d'entrevous par modèles
aspect	Il est effectué sur l'ensemble des entrevous 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	4
résistance mécanique au poinçonnement flexion	Au minimum 2 (l'essai de résistance mécanique est réalisé sur des entrevous préalablement numérotés et pesés)	La quantité d'entrevous prélevés par modèle est fonction du nombre d'entrevous courants par opération de moulage : <ul style="list-style-type: none"> – nombre d'entrevous ≤ 6 : le prélèvement de l'auditeur-inspecteur porte sur 6 entrevous de la même fabrication – nombre d'entrevous courants ≥ 10 : le prélèvement de l'auditeur-inspecteur porte sur 10 entrevous de la même fabrication – nombre d'entrevous courants $6 < n < 10$: le prélèvement porte sur l'ensemble des entrevous courants d'une opération de moulage.

Lorsque la diversité des produits est importante, l'auditeur/inspecteur sélectionne les 2 modèles en tenant compte :

- ✓ du volume relatif de chacune des productions,
- ✓ de la diversité des machines,
- ✓ 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	Quantité
variations dimensionnelles ¹ (uniquement sur les entrevous de granulats légers)	7 entrevous d'un même modèle à un âge au plus égal au délai minimal de livraison annoncé moins 2 jours.
masse volumique sèche du béton ⁽²⁾	Pour chaque composition de béton, prélèvement de 12 éprouvettes (issues de 6 entrevous) sur le modèle testé dans le cadre du contrôle interne.

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

3.3.1.3. Évaluation et décision

Le responsable des activités de certification du CERIB peut prendre l'une des décisions suivantes :

- accord du droit d'usage de la marque NF ;
- visite supplémentaire pour lever la(les) non-conformité(s) ;
- refus du droit d'usage de la marque NF.

Le CERIB notifie à l'intéressé la décision.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 12 des règles générales de la marque NF.

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.

⁽¹⁾ Lors du prélèvement, les entrevous sont housés dans des sacs étanches. A réception au laboratoire d'essais, les entrevous sont déhousés et stockés sur parc jusqu'à un âge équivalent au délai de livraison annoncé.

Avant réalisation des mesures initiales, les entrevous sont conditionnés 6 heures en laboratoire à une température $\geq 15^{\circ}\text{C}$ et une hygrométrie relative $\leq 65\%$.

⁽²⁾ Si la nature et la composition de béton sont identiques à celles des blocs et que les valeurs de masse volumique déterminées lors de l'essai de type initial sont similaires (à +/- 10 %), l'essai n'est pas à réaliser. La valeur de masse volumique des blocs est prise en compte pour les entrevous.

3.3.2.2. Cas d'une extension pour une nouvelle nature de béton et/ou pour un nouveau type d'entrevous

- **Recevabilité**

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

- ✓ le fabricant présente sa demande conformément à la partie 7 ;
- ✓ chaque modèle 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) objet(s) de la demande 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 pour la nouvelle nature de béton et/ou le nouveau type d'entrevous). 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), nouvelle configuration pour un type déjà admis 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 ;
- ✓ le fabricant n'a pas fait l'objet de sanction depuis 1 an.

- **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 issus d'une nouvelle machine) ne peut excéder 1 mois.

Le fabricant conserve sur parc des produits objet de la demande, en vue d'essais par l'organisme d'inspection.

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

PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS DE SUIVI

Cette partie comporte les modalités de surveillance périodique (audits et essais), les modalités de maintien et de reconduction des certificats, les modalités d'extension 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 tous lieux, 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 effectués 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 (cf. : article 11 des règles générales de la marque NF) ;
- 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 par l'organisme d'inspection d'une 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'allégement 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 1 jour.

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 prêtes à être livrées 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 sensibles et un relevé explicite des non-conformités ;
- la liste des produits éventuellement prélevés pour essais au CERIB.

4.2.3.1. Audit qualité

a) 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 d'entreprise ayant une incidence sur la qualité finale des produits.

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.

b) 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**4.2.3.2.1. 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 ¹	Nombre d'entrevous par modèle
aspect	Il est effectué sur l'ensemble des entrevous 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	4
résistance mécanique au poinçonnement flexion	Au minimum 2 (l'essai de résistance mécanique est réalisé sur des entrevous préalablement numérotés et pesés)	La quantité d'entrevous prélevés par modèle est fonction du nombre d'entrevous courants par opération de moulage : <ul style="list-style-type: none"> – nombre d'entrevous ≤ 6 : le prélèvement de l'auditeur-inspecteur porte sur 6 entrevous de la même fabrication – nombre d'entrevous courant ≥ 10 : le prélèvement de l'auditeur-inspecteur porte sur 10 entrevous de la même fabrication – nombre d'entrevous courants > 6 et < 10 : le prélèvement de l'auditeur-inspecteur porte sur autant d'entrevous qu'il y a d'entrevous courants par opération de moulage sur la fabrication considérée

¹ Lorsque la diversité des produits est importante, l'auditeur-inspecteur sélectionne les 2 modèles en tenant compte :

- du volume relatif de chacune des productions,
- de la diversité des machines,
- des modèles en demande d'extension,
- des extensions sur déclaration du fabricant depuis la précédente visite,
- des performances obtenues lors des contrôles internes,
- de l'âge des produits disponibles sur parc.

4.2.3.2.2. 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	Quantité
Variations dimensionnelles ¹ (uniquement sur les entrevous de granulats légers)	<ul style="list-style-type: none"> • Voir le § 2.5.6.1.5 • Toute modification de la composition de béton nécessite la réalisation d'un nouvel essai.
Masse volumique du béton ⁽²⁾ (voir la Fiche Pratique n°109)	<p>Pour chaque composition de béton, prélèvement de 12 éprouvettes, découpées dans 6 entrevous :</p> <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. <p>Toute modification de la composition de béton nécessite la réalisation d'un nouvel essai.</p>

4.2.3.2.3. 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.

4.2.3.2.4. Interprétation des résultats

L'interprétation des résultats se fait selon les modalités définies en partie 2, sauf dans le cas d'essais complémentaires (voir ci-dessous).

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 conformes, 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.

⁽¹⁾ Lors du prélèvement, les entrevous sont houssés dans des sacs étanches.

A réception au laboratoire d'essais, les entrevous sont déhoussés et stockés sur parc.

Avant réalisation des mesures initiales, les entrevous sont conditionnés 6 heures en laboratoire à une température $\geq 15^{\circ}\text{C}$ et une hygrométrie relative $\leq 65\%$.

⁽²⁾ Si la nature et la composition de béton sont identiques à celles des blocs et que les valeurs de masse volumique déterminées lors de l'essai de type initial sont similaires (à +/- 10 %), l'essai n'est pas à réaliser.

- Non conformité accidentelle (le contre-essai et essai(s) complémentaire(s) sont conformes) : maintien de la fréquence des visites d'inspection.
- Non conformité (non concordance) 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 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 inspection pour les usines en fréquence allégée.

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 à la demande d'AFNOR Certification ou du CERIB 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

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 du droit d'usage de la marque avec transmission éventuelle d'observations ou demande éventuelle d'actions correctives.
- b) Reconduction conditionnelle du droit d'usage de la marque 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 du droit d'usage avec suspension d'un ou plusieurs modèles. La demande de réintégration est examinée en fonction des résultats d'une visite supplémentaire.
- d) Suspension du droit d'usage de la marque (la durée de suspension a une durée maximale de 6 mois renouvelable 1 fois. Au-delà de ce délai, le retrait du droit d'usage est prononcé).
- e) Retrait du droit d'usage de la marque.

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.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 12 des règles générales de la marque NF.

Dans le cas d'un manquement grave aux règles de certification, et à titre conservatoire, le CERIB peut prendre toute décision prévue ci-dessus. Il est rendu compte des décisions ainsi prises au comité particulier.

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, tous les droits d'usage de la marque dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit (Cf. article 4.4 des Règles Générales). Le titulaire doit informer sans délai l'organisme mandaté 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 du droit d'usage (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 du droit d'usage, en adressant à l'organisme mandaté :

- 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 :
 - o La portée des modifications relatives à l'organisation et/ou la production
 - o 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 à l'organisme mandaté dès sa diffusion.

Il appartient à l'organisme mandaté 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 au comité particulier (reconduction du droit d'usage de la marque NF 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 et qui relève de la (des) famille(s) de entrevous pour laquelle (lesquelles) il bénéficie du droit d'usage de la 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 traite cette déclaration comme au § 4.4.3 ; le cas échéant, il 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.

La modification du produit certifié NF est traitée au § 4.4.4.
Le cas d'un nouveau produit est traité en partie 3 (demande d'extension).

Le cas d'une cessation de production ou de contrôle est traité aux § 4.4.6 et 4.4.7.

4.4.6. Cessation temporaire de production

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 entrevous donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF pour le ou les modèles concernés.

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 du droit d'usage de la marque, 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 du droit d'usage de la marque NF 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 – Entrevous en béton sont :

- AFNOR Certification,
- CERIB, organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification ;
- Les organismes d'inspection et d'essais ;
- Le comité particulier « Entrevous en béton ».

5.2. Organisme mandaté

AFNOR Certification confie la gestion sectorielle de l'application de la marque NF au CERIB (Direction Qualité Sécurité Environnement) – BP 30059 - 28231 ÉPERNON CEDEX.

Le CERIB ainsi mandaté est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées, conformément à l'article 7.1 des règles générales de la marque NF.

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément à l'article 9 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

Les laboratoires d'essais indépendants sont choisis en tenant compte de l'accord AFNOR Certification – COFRAC sur le choix des laboratoires d'essais de la marque NF.

5.4. COMITÉ PARTICULIER

5.4.1. Constitution

Les membres du comité particulier (titulaire et suppléant) sont désignés par le CERIB.

Le mandat des membres est de trois ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

Le Président est choisi parmi les membres du comité particulier.

Le CERIB rédige le compte rendu des observations et propositions formulées en réunion de comité. Ce compte rendu est adressé à tous les membres titulaires du comité particulier.

5.4.2. Composition

1 Président (proposé par le comité)

2 Vice-présidents :

- 1 représentant d'AFNOR Certification
- 1 représentant de l'organisme mandaté

5.4.2.1. Collège fabricants

De 1 à 7 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

De 1 à 7 représentants des experts et organismes techniques

5.4.2.4. Collège administrations

De 1 à 2 représentants des administrations

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

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

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 collègue, le président du comité représentant également son collègue 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

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. Le texte ci-après en indique la structure sans chiffres.

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 (mise sous assurance qualité, suivi des organismes du réseau NF, gestion du Comité Certification) ;
- la défense de la marque NF (dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des recours, 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 du être effectué au préalable ;
- les essais réalisés en laboratoire extérieur.

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'unité de production 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. Son montant pour l'année d'admission est calculé au prorata des mois suivant la décision d'admission.

Le montant des prestations annuelles H.T. 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 H.T. : **1 848 €**

Pour une usine située hors territoire métropolitain, les prestations supplémentaires afférentes 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 Centre d'Études et de Recherches de l'Industrie du Béton, 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 sectorielle (HT)	
		CERIB	CERIB	AFNOR Certification
		€	€	€
A Prestations d'instruction de demande de certification				
Par usine	2 010	1 639 ²	186	185
Visite supplémentaire	1 848	1 533	124	191
B Prestations de surveillance				
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 Prestations d'extension (dans le cas où une visite est nécessaire)				
Par usine	1 848	1 533	124	191
D Prestations de promotion par usine		À 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 1er semestre, les prestations de surveillance pour le 2e 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 % : Titulaires bénéficiant de la réduction de fréquences des visites à 3/2 ans ;
 - 5 % : 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 – Entrevous en béton 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 de l'organisme 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 3 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 ENTREVOUS EN BÉTON 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

BP 30059
28231 ÉPERNON Cedex

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF – Entrevous en béton**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour les modèles d'entrevous suivants, (*nature de béton, type, dimensions et configuration, masses volumiques absolue et apparente sèches, profils...*)

fabriqués 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 – Entrevous en béton et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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
(du Mandataire dans le cas où le fabricant n'est pas
dans l'EEE)

P.J. : Dossier technique et manuel d'assurance qualité en 3 exemplaires (ces documents ne sont pas à fournir lors d'un changement de raison sociale)

7.2. Lettre de demande de visite pour extension dans une nouvelle nature de béton et/ou un nouveau type d'entrevous

Lettre type 002A

MARQUE NF ENTREVOUS EN BÉTON

FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION POUR EXTENSION DANS UNE NOUVELLE NATURE DE BÉTON ET/OU UN NOUVEAU TYPE D'ENTREVOUS

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

CERIB
Direction Qualité Sécurité

BP 30059
28231 ÉPERNON Cedex

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF – Entrevous en béton

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Entrevous en béton pour les entrevous de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque NF Entrevous 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, 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 :

• Nature de béton	
• Type	•
• Dimensions	•
• Feuillure	•
• Chanfrein des RR-TCI	•
• Nombre de cloisons verticales	•
• Epaisseur de la paroi supérieure	•
• Masses volumiques	•
• Machine de production	•

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(les) 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 (du Mandataire dans le cas où le fabricant n'est pas dans l'EEE)

Lettre de demande d'extension sur déclaration dans le cas :

- d'un ou plusieurs modèles pour un type déjà admis
- de la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication

Lettre type 002B

**MARQUE NF ENTREVOUS EN BÉTON
FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION :**

**POUR UN OU PLUSIEURS MODÈLES D' ENTREVOUS POUR UN TYPE DÉJÀ ADMIS¹
ET DANS LE CAS DE LA MISE SERVICE D'UNE NOUVELLE MACHINE DE FABRICATION¹**

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

CERIB
Direction Qualité Sécurité

BP 30059
28231 ÉPERNON Cedex

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF – Entrevous en béton

Monsieur,

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

- Admission à la marque NF – Entrevous 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 d' entrevous issus de l'unité de fabrication à partir du

• Nature de béton	
• Type	•
• Dimensions	•
• Feuillure	•
• Chanfrein des RR-TCI	•
• Nombre de cloisons verticales	•
• Epaisseur de la paroi supérieure	•
• Masses volumiques	•
• Machine de production	•

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(les) 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 (du Mandataire dans le cas où le fabricant n'est pas dans l'EEE)

¹ Rayer les mentions inutiles.

Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

Fiche 003**MARQUE NF ENTREVOUS EN BÉTON
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.

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

L'ensemble du personnel de l'organisme 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 ENTREVOUS

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

Désignation des produits présentés

• Nature de béton	
• Type	•
• Dimensions	•
• Feuillure	•
• Chanfrein des RR-TCI	•
• Nombre de cloisons verticales	•
• Epaisseur de la paroi supérieure	•
• Masses volumiques	•
• Machine de production	•

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 matières organiques	% 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 : vibreur(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 entrevous faisant l'objet de la demande est de tonnes/mois, soit % de la fabrication totale des entrevous.

Autres activités de l'usine :

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

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

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 entrevous :
- 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 d'entrevous 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 poinçonnement flexion)

Dernier rapport hebdomadaire du laboratoire

Marque NF Entrevous en béton – Contrôle de Production Usine



- La norme **NF EN 15037-2**
- Le référentiel de la marque NF



- PAQ usine

L'ENTREPRISE

