

N° d'identification : NF 120
N° de révision : 5
Date de mise en application : Décembre 2016

Référentiel de certification pour la marque



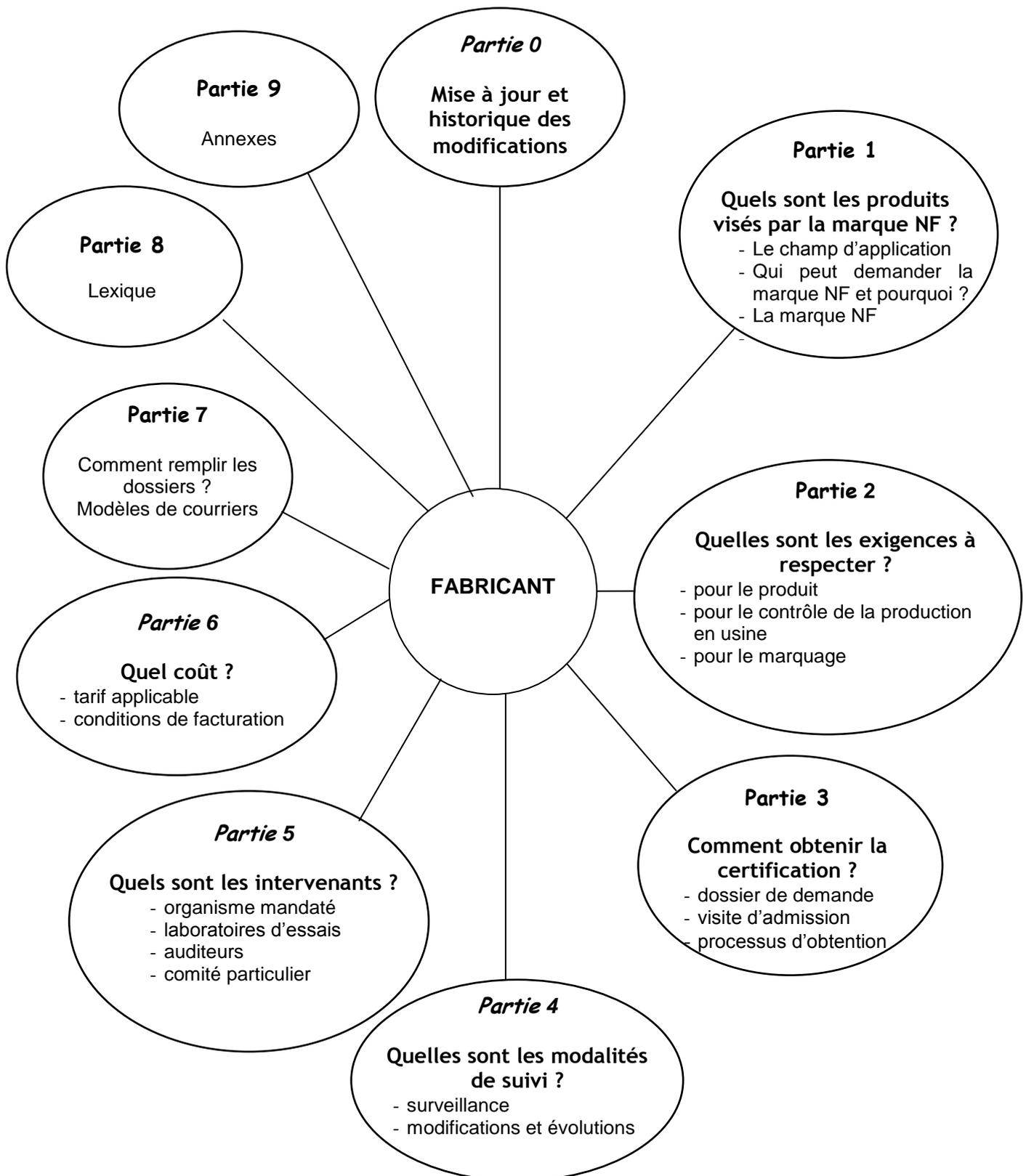
ÉLÉMENTS EN BÉTON POUR
RÉSEAUX D'ASSAINISSEMENT
SANS PRESSION

CERIB – Centre d'Études et de Recherches de l'Industrie du Béton

CS 10010 – 28233 ÉPERNON CEDEX
France
tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com
site internet : www.cerib.com

Note : Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.
Consulter notre site internet www.cerib.com, rubrique « Evaluation, usines et produits certifiés NF & Qualif-IB »
Pour vous assurer que vous disposez de l'édition en vigueur.

CP 04 E
ISSN 0249-6224
ISBN 2-85755-146-0



SOMMAIRE

PARTIE 1. LA MARQUE NF – ÉLÉMENTS EN BETON POUR RESEAUX D'ASSAINISSEMENT SANS PRESSION.....	11
1. Champ d'application	11
1.1. Tuyaux.....	11
1.2. Regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection.....	12
2. Qui peut demander la marque NF et pourquoi ?	12
3. La marque NF.....	12
4. Liste des contacts	13
PARTIE 2. LE RÉFÉRENTIEL	15
2.1. Le référentiel de certification	15
2.2. Les normes de référence et spécifications complémentaires	15
2.2.1. Spécifications complémentaires pour les regards de visite	15
2.2.2. Spécifications complémentaires pour tuyaux	16
Tableau 1 – Synthèse des spécifications	17
• Tuyaux et pièces complémentaires.....	17
• Regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection.....	18
2.3. Autres documents de référence	19
2.4. Dispositions de management de la qualité à mettre en place par les fabricants.....	20
2.4.1. Organisation	20
2.4.2. Système de contrôle de production en usine.....	20
2.4.3. Maîtrise des documents et des enregistrements	21
2.4.4. Achats et approvisionnements	22
2.4.5. Production.....	24
2.4.7. Manutention, stockage, conditionnement marquage traçabilité et livraison	53
2.4.8. Matériel de contrôle	54
2.4.9. Maîtrise du produit non-conforme	55
2.4.10. Réclamations clientèle	55
2.4.11. Actions correctives.....	55
2.5. Le marquage	56
2.5.1. Les textes de référence	56
2.5.2. Le logo NF.....	56
2.5.3. Les modalités de marquage	57
2.5.4. Contenu et fréquence du marquage.....	57
2.5.5. Conditions d'apposition du logo NF.....	60
2.5.6. Conditions de démarquage du logo NF	61
2.5.7. Reproduction du logo NF sur la documentation (documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités...)	61
2.5.8. Présentation de l'information aux utilisateurs	62
2.5.9. Exemples de marquage (incluant le marquage CE)	63

PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION	65
3.1. Type de demande.....	66
3.2. Dépôt d'un dossier de demande de certification	66
3.2.1. Contenu de la demande.....	68
3.3. Instruction de la demande	69
3.4. Modalité d'instruction	69
PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI	77
4.1. Modalités de suivi de produits certifiés	78
4.1.1. Vérifications en usine.....	78
4.1.2. Fréquences des vérifications.....	80
4.1.3. Vérifications sur produits livrés.....	81
4.1.4. Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations.....	81
4.2. Évaluation et décision.....	81
4.3. Modifications et évolutions dans l'organisation de l'entreprise ou du produit certifié.....	82
4.3.1. Modification juridique ou changement de raison sociale.....	82
4.3.2. Modification concernant l'organisation qualité	83
4.3.3. Transfert du lieu de production.....	83
4.3.4. Évolution du produit certifié NF	83
4.3.5. Quantité de production certifiée	84
4.3.6. Cessation temporaire de production.....	84
4.3.7. Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage	84
PARTIE 5. LES INTERVENANTS.....	85
5.1. AFNOR Certification	85
5.2. Organisme mandaté	85
5.3. Organismes d'inspection et d'essais	85
5.3.1. Organisme d'inspection.....	85
5.3.2. Laboratoire d'essais.....	86
5.4. Comité Particulier.....	86
5.4.1. Missions.....	86
5.4.2. Constitution.....	86
5.4.3. Bureau	87
PARTIE 6. LE TARIF	89
6.1. Prestations afférentes à la certification NF.....	89
6.1.1. Instruction de la demande initiale.....	89
6.1.2. Fonctionnement de l'application de certification	90
6.1.3. Prestations de suivi/surveillance	90
6.1.4. Contrôles supplémentaires	90
6.1.5. Droit d'usage de la marque NF	90
6.1.6. Prestations de promotion	90

6.2.	Recouvrement des prestations.....	90
6.3.	Le montant des prestations	91
6.4.	Répartition des prestations	91
PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION.....		95
7.1.	Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF	96
7.2.	Lettre de demande d'extension avec visite	97
7.3.	Lettre de demande d'extension sur déclaration.....	98
7.4.	Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur <i>Fiche 001</i>	99
7.5.	Dossier technique	100
PARTIE 8. LE LEXIQUE.....		103
PARTIE 9. LISTE DES ANNEXES.....		105
Annexe A - Exemple "d'étiquette" à apposer sur chaque tuyau en béton armé.....		106
Annexe B - Exemple « d'étiquette » à apposer sur produit chaque élément droit en béton non armé pour regards de visite		107
Annexe C - Exemple « d'étiquette » à apposer sur chaque dalles réductrices de couronnement en béton armé pour regards de visite		108
Annexe D - Exemple « d'étiquette » à apposer sur chaque élément de fond préfabriqué en béton non armé pour boîtes de branchement ou d'inspection ou si ce n'est pas possible sur chaque unité de colisage		109

Le présent référentiel de certification a été soumis à l'approbation d'AFNOR Certification pour acceptation dans le système de certification NF. Il a été approuvé par le Directeur Général d'AFNOR Certification le 12 décembre 2016.

Il annule et remplace toute version antérieure.

Le CERIB, en tant qu'organisme certificateur accrédité par le COFRAC sous le numéro 5-0002 (portée d'accréditation disponible sur www.cofrac.fr), s'engage à élaborer des référentiels de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité. L'accréditation apporte la preuve de l'indépendance, de l'impartialité du CERIB et de ses capacités techniques à développer la marque NF.

Les référentiels de certification peuvent être révisés, en tout ou partie, par le CERIB et après consultation des parties intéressées. La révision est approuvée par le Directeur Général d'AFNOR Certification, pour acceptation dans le système de certification NF.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	0	Janvier 2004	Création du référentiel de certification.
Tout le document	1	Mai 2005	Remplacement d'AFNOR CERTIFICATION par AFAQ AFNOR Certification.
			Remplacement de Directeur Exécutif par Directeur Général Délégué.
§ 2.6.6			Ajout de la marque commerciale sur la décision du droit d'usage de la marque NF.
§ 2.5.4			Prise en compte dans les matières premières des ajouts et du marquage CE des adjuvants.
§ 2.2.2			Introduction d'une spécification complémentaire pour les regards de visite (pas de possibilité de scellement d'échelons après livraison).
§ 2.5			Dans le titre du paragraphe, « d'assurance » est remplacé par « de management ».
§ 2.5.2		Dans le titre « contrôle » est remplacé par « management ».	
§ 4.4.4	2	Février 2006	Allongement du délai d'arrêt temporaire de fabrication, des tuyaux DN \geq 2500 avant retrait du droit d'usage de la marque NF, de 2 ans à 3 ans.

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
§ 2.2.2.2	3	Septembre 2007	Précision concernant les éléments de fond habillés d'une coque plastique.
§ 2.2.3.1			Extension du champ d'application de la marque NF aux tuyaux à emboîture scellée de DN 500 et DN 600.
§ 3.3.1.1			Précision concernant la recevabilité d'une demande d'admission.
	4	Février 2012	Intégration des nouveaux logos NF et AFNOR
§ 1.2			Retrait du champs d'application de la présente marque NF, des boîtes de branchement de section circulaire ou carrée de DN 300 et 400,
			Extension du champ d'application de la marque NF aux tuyaux DN ≤ 800 en classe 165B et 200B
§ 3.3.2.1.1			Précision sur les demandes d'extension dans le cas d'essais non conformes.
§ 4.2.2.1			Précision sur la surveillance liée à une procédure d'extension dans le cas d'essais non conformes.
Courriers types 001, 002			Précision sur la conservation des produits relevant de la demande d'admission ou d'extension.
§4.4.1.			Précision concernant un changement de raison sociale.
	5	Octobre 2016	Mises à jour selon le guide AFNOR Certification CERTI A 0233 v4, incluant : Prise en compte des exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065

Le référentiel est communiqué :

- aux titulaires,
- aux demandeurs,
- aux membres du comité particulier,
- aux auditeurs et personnels concernés du CERIB,
- aux sous-traitants (le cas échéant).

DELAI D'APPLICATION DU REFERENTIEL

Le présent référentiel est applicable à la date de publication.

PARTIE 1. LA MARQUE NF – ÉLÉMENTS EN BETON POUR RESEAUX D'ASSAINISSEMENT SANS PRESSION

1. Champ d'application

Le présent référentiel de certification vise les Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression (avec garnitures d'étanchéité intégrées à l'élément ou fournies séparément), relevant des normes NF EN 1916 (P 16-345-1) et de son complément national NF P 16-345-2, NF EN 1917 (P 16-346-1) et de son complément national NF P 16-346-2.

Ces produits sont principalement destinés aux réseaux d'évacuation et d'assainissement véhiculant de manière durable des effluents constitués par les eaux pluviales, les eaux usées domestiques et certaines eaux usées industrielles conformément à la norme NF EN 476. Les débits correspondants se calculent à l'aide de la norme NF EN 752-4, dans laquelle les valeurs à utiliser pour le coefficient de Manning Strickler varient de 70 à 90 quel que soit le matériau.

1.1. Tuyaux

Pour les **tuyaux**, sont concernés :

- les tuyaux circulaires, à cunette intégrée, à manchette :
 - constitués de béton non armé, de dimension nominale ne dépassant pas DN 800 et de classes de résistance 90B, 135B, 165B, 200B ;
 - constitués de béton fibré acier, de dimension nominale ne dépassant pas DN 1600 et de classes de résistance 90F, 135F, 165F et 200F ;
 - constitués de béton armé, de dimension nominale ne dépassant pas DN 3500 et de classes de résistance 90A, 135A, 165A et 200A ;
- les tuyaux circulaires à emboîture scellée en béton non armé, en béton fibré acier et en béton armé dont la dimension nominale ne dépasse pas DN 600 ;
- les tuyaux ovoïdes en béton non armé, en béton fibré acier et en béton armé dont la dimension nominale ne dépasse pas WN/HN 1 200/1 800 ;
- les pièces complémentaires (tuyau de raccordement, tuyau avec piquage, tuyau avec branchement, élément de réduction, adaptateur, coude).

Marquage CE et Marque NF	Uniquement Marque NF	Uniquement Marquage CE
<ul style="list-style-type: none"> - Tuyaux circulaires et pièces complémentaires de DN \leq 1 750 mm - Ovoïdes - WN/HN \leq 1 200/1 800 	<ul style="list-style-type: none"> - Tuyaux circulaires et pièces complémentaires de DN $>$ 1 750 mm 	<ul style="list-style-type: none"> - Tuyaux de fonçage de DN \leq 1 750 mm

1.2. Regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection

Pour les regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection, sont concernés :

- les **regards de visite** de section circulaire de DN 1 000 à 1 250 mm en béton non armé, en béton fibré acier et en béton armé ;
- les **boîtes de branchement ou d'inspection** de section circulaire ou carrée de DN, 600 en béton non armé, en béton fibré acier et en béton armé.

Marquage CE et Marque NF	Uniquement Marque NF	Uniquement Marquage CE
<ul style="list-style-type: none"> – Regards de visite de section circulaire de $1\ 000 \leq DN \leq 1\ 250$ mm – Boîtes de branchement ou d'inspection à section circulaire ou carrée de 600 mm 	<ul style="list-style-type: none"> – Sans objet 	<ul style="list-style-type: none"> – Regards de visite à section carrée 1 000 x 1 000 – 800 x 800 – Regards de DN 800 – Boîtes de branchement ou d'inspection de DN 250 - 300 – 400 – 500...

Les caractéristiques certifiées sont les suivantes :

- l'aspect
- la durabilité
- les caractéristiques géométriques
- la résistance mécanique
- l'enrobage des aciers pour les produits en béton armé
- l'étanchéité

2. Qui peut demander la marque NF et pourquoi ?

La Marque NF est accessible à tout demandeur dont les produits entrent dans le champ d'application défini ci-dessus et respectent les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document voir définition des demandeurs/mandataire/distributeurs (en partie 8 – LEXIQUE).

3. La marque NF

Créée en 1938, la marque NF est une marque collective de certification, qui a pour objet de certifier la conformité des produits aux documents normatifs nationaux, européens et internationaux les concernant, pouvant être complétés par des spécifications complémentaires, dans des conditions définies par des référentiels de certification. Elle est délivrée par AFNOR Certification et son réseau d'organismes partenaires, qui constituent le réseau NF.

Marque volontaire de certification de produits, la marque NF répond aux exigences du Code de la consommation, notamment en associant les parties intéressées à la validation des référentiels de certification, en définissant des règles de marquage des produits certifiés et une communication claire et transparente sur les principales caractéristiques certifiées.

Le droit d'usage de la marque NF est accordé sur la base de la conformité à une (des) norme(s) et de façon générale à l'ensemble d'un référentiel de certification, pour un produit provenant d'un demandeur et d'un processus de conception et/ou de fabrication et/ou de commercialisation désignés. L'attribution du droit d'usage ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du CERIB à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque NF.

La marque NF s'attache à contrôler des caractéristiques de sécurité des personnes et des biens, d'aptitude à l'usage et de durabilité des produits, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

Unaniment reconnue par les acteurs économiques, les consommateurs, les pouvoirs publics et les institutions, la marque NF s'est forgée une réputation incontestable, reconnue par le statut très rare de marque notoire en France. Sa notoriété repose sur :

- la conformité aux normes, symbole du consensus obtenu entre les parties intéressées ;
- l'assurance d'avoir des produits de qualité, sûrs et performants, ayant fait l'objet de contrôles ;
- le souci de répondre aux attentes évolutives des marchés ;
- la confiance dans la robustesse des processus de certification mis en œuvre pour sa délivrance (rigueur, transparence et impartialité, maîtrise des processus) ;
- la confiance dans la compétence et l'impartialité des organismes qui la délivrent.

Le fonctionnement de la marque NF s'appuie sur un réseau d'organismes certificateurs mandatés, de secrétariats techniques, de laboratoires, d'organismes d'inspection, d'auditeurs, d'animateurs régionaux d'expertise technique reconnue, qui constituent avec AFNOR Certification le Réseau NF.

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression au CERIB dit organisme mandaté.

Le CERIB est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification des opérations qui lui sont confiées et qui font l'objet d'un contrat avec AFNOR Certification.

4. Liste des contacts

Coordonnées de l'Organisme Mandaté :

CERIB
1 rue des Longs Réages
CS 10010
28233 EPERNON CEDEX

Les correspondances relatives aux demandes sont à adresser au Directeur de la Direction Qualité Sécurité Environnement (DQSE).

Pour la gestion courante, les coordonnées du Gestionnaire de Certification et d'autres informations pratiques sont précisées sur le site www.cerib.com, rubrique « Evaluation, usines et produits certifiés NF & Qualif-IB ».

Le présent référentiel de certification est téléchargeable gratuitement sur le site www.cerib.com ou peut être obtenu auprès du gestionnaire de certification sur simple demande.

PARTIE 2. LE RÉFÉRENTIEL

2.1. Le référentiel de certification

Le référentiel de la présente application de la marque NF, au sens du Code de la consommation, est constitué :

- des Règles Générales de la marque NF qui fixent l'organisation générale et les conditions d'usage de la marque ;
- du présent référentiel de certification qui décrit les caractéristiques techniques à respecter, ainsi que les modalités de contrôle de conformité à ces caractéristiques ;
- des normes référencées dans le présent référentiel de certification, ainsi que des spécifications techniques complémentaires.

Le présent référentiel de certification, qui s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans le Code de la consommation, précise les conditions d'application des Règles Générales de la marque NF aux produits définis dans la partie 1.

2.2. Les normes de référence et spécifications complémentaires

NF EN 1916 (P 16-345-1)	2003	Tuyaux et pièces complémentaires en béton non armé, béton fibré acier et béton armé
NF P 16-345-2	2003	Tuyaux et pièces complémentaires en béton non armé, béton fibré acier et béton armé – Système de classification national
NF EN 1917 (P 16-346-1)	2003	Regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection en béton non armé, en béton fibré acier et en béton armé
NF P 16-346-2	2003	Regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection en béton non armé, en béton fibré acier et en béton armé – Système de classification national

Les normes NF P 16-345-2 et NF P 16-346-2 complètent respectivement les normes NF EN 1916 (P 16-345-1) et NF EN 1917 (P 16-346-1) afin :

- d'indiquer l'ensemble des exigences applicables à ces produits qui ne sont pas traitées par la norme NF EN 1916 (P 16-345-1) ou par la norme NF EN 1917 (P 16-346-1) et qui correspondent au système de classification national pour les exigences dimensionnelles et mécaniques.
- de réaliser des ouvrages conformes au fascicule 70 « Ouvrages d'assainissement » du CCTG applicable aux marchés publics de travaux.

2.2.1. Spécifications complémentaires pour les regards de visite

- **Dispositif de descente**

Les modalités de scellement des échelons en usine font l'objet de contrôles et essais certifiés par la marque NF. Toute modification ultérieure à la sortie d'usine fait perdre de facto les garanties de conformité de la marque NF.

- **Eléments de fond habillés d'une coque en matière plastique**

Les éléments de fond habillés d'une coque en matière plastique sont certifiés pour les effluents courants. L'industriel ne doit pas revendiquer, dans sa communication commerciale, de propriétés physiques et chimiques particulières, faute de quoi, le droit d'usage est immédiatement suspendu.

2.2.2. Spécifications complémentaires pour tuyaux

- **Tuyaux à emboîture scellée**

Le champ d'application de la marque NF est étendu aux tuyaux à emboîture scellée de DN 500 et DN 600. Les exigences applicables sont identiques à celles définies dans la norme NF P 16-345-2 pour les tuyaux à emboîture scellée de DN 300 et DN 400.

Les modalités d'essai d'étanchéité après choc frontal sur l'emboîture scellée sont définies au § E.1.2 de la norme NF P 16-345-2. Pour le choc frontal, les tuyaux DN 500 et DN 600 doivent être suspendus et lâchés d'une hauteur de 50 mm.

- **Tuyaux en béton non armé de classe 165B et 200B**

Les exigences applicables sont identiques à celles définies dans les normes NF EN 1916 et NF P 16-345-2 pour les tuyaux en béton non armé. Pour les classes de résistance 165B et 200B, les charges de rupture en kN par mètre pour chaque diamètre sont définies ci-après.

Diamètre Nominal (DN)	Charge de rupture en kN par mètre	
	Classe 165B	Classe 200B
150	24,75	30,00
200	33,00	40,00
250	41,25	50,00
300	49,50	60,00
400	66,00	80,00
500	82,50	100,00
600	99,00	120,00
800	132,00	160,00

Tableau 1 – Synthèse des spécifications

- **Tuyaux et pièces complémentaires**

		NF EN 1916 (P 16-345-1)		NF P 16-345-2	
		spécifications	modalités d'essais	spécifications complémentaires	modalités d'essais
Durabilité	Rapport E/C	4.2.3	/	voir NF EN 1916	
	Dosage en ciment	4.2.4	/	voir NF EN 1916	
	Teneur en chlorure	4.2.5	/	voir NF EN 1916	
	– Adjuvant contenant des chlorures			4.2.5	/
	Absorption d'eau	4.2.6	Annexe F	voir NF EN 1916	
Caractéristiques géométriques	Diamètre Nominal (DN) (système national de classification)			4.3.3.4.1	Annexe L
	Tuyaux à section ovoïdes (système national de classification)			4.3.3.5	
	Longueur intérieure du fût	4.3.3.1	/	4.3.3.1	
	Tolérances sur les assemblages	4.3.3.2	6.2	4.3.3.2	
	Ovalisation de la partie fonctionnelle de l'emboîtement			4.3.3.2	
	Rayon de cunette intégrée			4.3.3.4.2	
	Épaisseur de paroi			4.3.3.4.3	
Rectitude et équerrage des abouts			4.3.3.4.4		
	Durabilité des assemblages	4.3.4	Annexe A	voir NF EN 1916	
	Emboîtures polypropylène			4.1.3	6.10
Résistance à l'écrasement	Charges minimales par diamètre, classe et nature (armé, non armé, fibré acier) (système national de classification)			4.3.5.1	Annexe C
	Charge minimale section ovoïde (système national de classification)			4.3.5.2	
	Fissuration tuyaux béton armé	5.2.3	Annexe C	voir NF EN 1916	
	Béton fibré acier - Informatisation du cycle d'essai			5.1.2	Annexe C
	Armatures	5.2.1	6.3.1	voir NF EN 1916	
Enrobage	Tuyaux			5.2.2	/
Étanchéité	Tuyaux assemblés	4.3.7	Annexe E	voir NF EN 1916	
	Tuyaux d'épaisseur > 125 mm			4.3.7	Annexe E
	Tuyaux à emboîture scellée			4.3.7	

- **Regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection**

		NF EN 1917 (P 16-346-1)		NF P 16-346-2	
		spécifications	modalités d'essais	spécifications complémentaires	modalités d'essais
Durabilité	Rapport E/C	4.2.4	/	voir NF EN 1917	
	Dosage en ciment	4.2.5	/	voir NF EN 1917	
	Teneur en chlorures	4.2.6	/	voir NF EN 1917	
	– Adjuvant contenant des chlorures			4.2.6.2	/
	Absorption d'eau	4.2.7.2	Annexe D	voir NF EN 1917	
	Durabilité des assemblages	4.3.4	/	voir NF EN 1917	
	Résistance béton	4.2.2	6.8	voir NF EN 1917	
Caractéristiques géométriques (géométrie et tolérances)	– Hauteur intérieure du fût	4.3.3.1	/	4.3.3.1	Annexe L
	– Échelons	4.3.3.4	/	voir NF EN 1917	
	Positionnement pour tête réductrice à trou centré et élément de fond			4.3.3.4	/
	– Regards de visite			4.3.3.8	Annexe K
	Élément de fond			4.3.3.8.1	
	Élément droit			4.3.3.8.2	
	Tête réductrice			4.3.3.8.3	
	Dalle réductrice			4.3.3.8.4	
	Rehausse sous cadre			4.3.3.8.5	
	Tuyaux/regards			4.3.3.8.6	
	Éléments collés			4.3.3.8.6	
	– Boîtes de branchement ou d'inspection			4.3.3.9	
	Élément de fond			4.3.3.9.1	
	Élément droit			4.3.3.9.2	
Dispositif de fermeture			4.3.3.9.3		
Résistance mécanique	Élément droit	4.3.5	Annexe A	voir NF EN 1917	
	– Charges minimale pour regards de visite			4.3.5.1	Annexe A
	– Charge minimale pour les boîtes de branchement ou d'inspection			4.3.5.2	
	Éléments réducteurs et de couronnement	4.3.6	Annexe B	voir NF EN 1917	
– Dispositif de fermeture pour boîtes de branchement ou d'inspection			5.2.6	Annexe B	

		NF EN 1917 (P 16-346-1)		NF P 16-346-2	
		spécifications	modalités d'essais	spécifications complémentaires	modalités d'essais
Résistance mécanique	Béton fibré acier - Informatisation du cycle d'essai			5.1.2	Annexe B
	Résistance des tuyaux/regards			4.3.11	6.11
	Résistance à la traction des assemblages des éléments collés			4.3.12	6.12
	Échelons	4.3.7	6.9	voir NF EN 1917	
	Armatures béton armé	5.2.1	6.3.1	voir NF EN 1917	
Enrobage béton armé	– Valeur minimale d'enrobage regards de visite			5.2.2	/
	– Valeur minimale d'enrobage pour les boîtes de branchement ou d'inspection			5.2.2	/
Étanchéité	Éléments assemblés	4.3.8	Annexe C	voir NF EN 1917	
	Élément d'épaisseur > 125 mm			4.3.7	Annexe C
	Tuyaux/regards			6.6	Annexe C
	Éléments collés			6.6	Annexe C

2.3. Autres documents de référence

- Publication CERIB 72.E « Système de Contrôle de Production en Usine - Guide pour l'élaboration du Manuel Qualité » ;
- Mémento Qualité CERIB : ensemble des fiches pratiques destinées à faciliter l'application des dispositions relatives à l'assurance qualité des produits (essais, matériels de mesure, système qualité, etc.).

2.4. Dispositions de management de la qualité à mettre en place par les fabricants

Ce paragraphe définit les dispositions minimales que le demandeur/titulaire doit mettre en place en matière de management de la qualité afin de s'assurer que les produits qui bénéficient de la marque NF sont fabriqués en permanence dans le respect de ce référentiel de certification.

2.4.1. Organisation

Une déclaration de la direction quant à son engagement pour 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 Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression doivent être définies.

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 produits qui sont nécessaires pour assurer 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.

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

Un organigramme doit indiquer clairement où le personnel concerné exerce ses activités.

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 les connaissances du personnel en relation avec cette application de la marque NF sont entretenues.

2.4.2. Système de contrôle de production en usine

Le producteur doit établir, documenter, tenir à jour et appliquer un système de contrôle de la production en usine qui permette d'assurer que le produit mis sur le marché satisfait aux prescriptions du référentiel de certification.

Le système de contrôle de la production en usine est constitué d'un Manuel Qualité, de procédures, instructions, plans de contrôles et essais 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 et l'enregistrement des non-conformités ;
- à la gestion des réclamations de la clientèle en relation avec la présente application de la marque NF ;
- à l'établissement des causes de non-conformité et 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 des revues de direction doivent être établis.

2.4.3. Maîtrise des documents et des enregistrements

La maîtrise des documents – MAQ, 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.

Les documents doivent être disponibles sur le site de production et mis à la disposition de l'auditeur inspecteur délégué par l'organisme mandaté, le jour de la visite.

2.4.4. 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 2 ci-après.

Tableau 2 – Contrôle des matières premières/fournitures

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Ciments certifiés NF ou équivalent	Le fabricant doit vérifier que le ciment est certifié par la marque NF (si le ciment n'est pas certifié par la marque NF, le fabricant doit apporter la preuve qu'il utilise un ciment équivalent à un ciment certifié par la marque NF).	S'assurer que le ciment livré : – correspond à la commande, – est certifié par 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, des impuretés ou de la pollution.	À chaque livraison. Pour chaque origine et chaque granularité.
	Analyse granulométrique, mesure de la teneur en eau, complétées de la mesure de l'équivalent de sable pour le(s) sable(s) utilisé(s).	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats) ou à la teneur en eau ou à la propreté convenue.	À la première livraison d'une nouvelle origine. En cas de doute après un contrôle visuel. Une fois par semaine.
	Essais pour déterminer la présence d'impuretés organiques ou la teneur en coquillages.	Évaluer la présence et la quantité d'impuretés ou de polluants.	À la première livraison d'une nouvelle origine. En cas de doute après un contrôle visuel.
Adjuvants certifiés NF ou équivalent	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (contenu ou cuve de stockage) par rapport à la commande.	S'assurer que l'adjuvant livré relevant de la norme EN 934 –2 : – correspond à la commande, – est certifié par la marque NF ou équivalent.	À chaque livraison.
Adjuvants non certifiés relevant de la norme NF EN 934-2	Contrôles 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) par rapport à la commande.	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande.	À chaque livraison.
Ajouts	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité).	S'assurer que le produit livré est conforme aux performances prévues.	Résultats fournisseurs à la 1 ^{ère} livraison puis 1/an.
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant, l'étiquetage).	S'assurer que l'ajout livré correspond à la commande.	À chaque livraison.

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Additions	Contrôle visuel de l'addition.	Comparaison avec l'aspect normal. Vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.	À chaque livraison.
	Mesure de la densité par le fournisseur ¹ .	Comparaison des données du bon de livraison (ou autre document d'accompagnement) à la commande. Comparaison avec la densité annoncée.	À chaque livraison.
Eau de gâchage	L'eau de gâchage doit être conforme à la norme EN 1008.	S'assurer que l'eau ne contient pas de composés néfastes.	Uniquement si l'eau ne provient pas d'un réseau de distribution public : – à la première utilisation d'une nouvelle origine, – en cas de doute, quel qu'il soit, – une fois par an.
Fibres d'acier	Les fibres métalliques doivent être galvanisées.	S'assurer de la galvanisation des fibres.	À chaque livraison ou au moins une fois par mois vérifier : – les dimensions, – la galvanisation par immersion 24 h dans l'eau.
Acier pour armatures Certifié NF ou équivalent	Le fabricant doit s'assurer de la conformité des aciers aux normes NF A 35.	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande.	À chaque livraison ou au moins une fois par mois vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.
Garnitures d'étanchéité	Le fabricant doit s'assurer de la conformité des garnitures d'étanchéité aux prescriptions les concernant définies dans la norme NF EN 681-1.	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande.	À chaque livraison ou au moins une fois par mois, vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.
Échelons	Le fabricant doit vérifier la conformité à la commande.	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande.	A chaque livraison ou au moins une fois par mois.

Allègement des contrôles des granulats :

- Le fabricant est dispensé de contrôle sur les granulats certifiés par la marque NF ou une marque de certification reconnue équivalente.
- Après admission, le CERIB, peut autoriser le fabricant à réduire la fréquence de contrôle (analyse granulométrique, teneur en eau et équivalent de sable 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 hebdomadaires de contrôle (granulométrie, équivalent de sable et teneur en eau).

¹ Seulement pour les additions en suspension.

Le fabricant peut appliquer l'allégement précité 15 jours après en avoir informé le CERIB, dans la mesure où il remplit toutes les conditions prévues.

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

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.

Enregistrements des contrôles définis au Tableau 2

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.

2.4.5. Production

2.4.5.1. Documents de fabrication

Les documents de fabrication doivent, selon le cas, comporter les informations ci-après :

- tuyaux et pièces complémentaires :
 - la longueur intérieure du fût des tuyaux ;
 - la description, les dimensions, les tolérances des assemblages et des garnitures d'étanchéité, et des parties de la garniture assurant la fonction d'étanchéité ;
 - la (les) composition(s) de béton utilisée(s) (avec rapport E/C, quantité de chlorures) ;
 - la teneur en fibres d'acier ;
 - les armatures ;
 - le jeu de pose ;
 - la résistance à la traction par flexion du béton, si l'usine applique le suivi de la résistance des tuyaux en béton non armé selon l'annexe K de la norme NF EN 1916 ;
 - la géométrie de la section transversale du fût si l'usine applique le suivi de la résistance des tuyaux en béton non armé selon l'annexe K de la norme NF EN 1916 ;

- regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection :
 - l'assemblage entre les éléments verticaux ;
 - la valeur caractéristique de la résistance à la compression du béton ;
 - la hauteur interne des éléments verticaux et des têtes tronconiques ;
 - l'épaisseur de paroi des têtes tronconiques et des éléments de fond ;
 - l'espacement vertical des échelons ;
 - les dimensions et les tolérances des profils des assemblages et des garnitures d'étanchéité ;
 - la (les) composition(s) de béton utilisée(s) (avec rapport E/C, quantité de chlorures) ;
 - la teneur en fibres d'acier ;
 - les armatures ;
 - les modalités de scellement des échelons ;
 - la résistance à la traction par flexion du béton si l'usine applique le suivi de la résistance des éléments en béton non armé selon l'annexe J de la norme NF EN 1917 ;
 - la géométrie de la section de l'élément si l'usine applique le suivi de la résistance des éléments en béton non armé selon l'annexe J de la norme NF EN 1917.
- Les procédures et instructions de fabrication nécessaires.

2.4.5.2. Maîtrise de la fabrication

Les références des matériels de fabrication (centrale à béton, tables vibrantes, machines de fabrication, moules...) doivent être tenues à jour et les responsabilités, en cas de problème, définies.

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies aux tableaux 3 à 6.

Tableau 3 – Maîtrise du matériel de fabrication

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Stockage	Vérification de l'utilisation des cases ou silos prévus.	Éviter les risques de mélange.	Une fois par semaine.
Matériel de pesage	Contrôle visuel du fonctionnement.	S'assurer du bon fonctionnement du matériel.	Une fois par jour.
	Vérification de la précision des pesées.	Éviter l'imprécision des pesées.	Lors de l'installation puis deux fois par an ¹ et en cas de doute.
Dispositif de dosage volumétrique	Contrôle visuel.	S'assurer que le dispositif de dosage fonctionne correctement.	Une fois par jour.
	Comparaison de la masse réelle des constituants de la gâchée avec la masse prévue, par une méthode appropriée aux dispositifs volumétriques.	S'assurer de la précision du dosage.	Lors de l'installation puis tous les trois mois et en cas de doute quel qu'il soit ² .
Doseurs à adjuvants	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.	Éviter l'imprécision du dosage.	Lors de l'installation puis deux fois par an ¹ et en cas de doute.
Doseurs d'eau	Comparaison de la quantité réellement dosée à l'indication du compteur.	Éviter l'imprécision du dosage.	Lors de l'installation puis deux fois par an et en cas de doute. Le cas échéant (absence de relevé des quantités), ce contrôle peut être réalisé par une mesure de la teneur en eau du béton frais.
Malaxeurs	Contrôle visuel.	Vérifier l'usure du matériel de malaxage.	Une fois par semaine.
Moules et rondelles de base	Contrôle visuel.	Vérifier la propreté des moules et des rondelles de base.	Une fois par jour.
	Contrôles dimensionnels.	Contrôler l'usure.	Lors de la mise en service ou après révision de l'installation du moule ou lors du renouvellement de l'équipement.

¹ Soit 1/an vérification du matériel (justesse et fidélité) + 1/an par comparaison entre les valeurs réelle et théorique.

² Soit 1/an vérification du matériel (justesse et fidélité) + analyse granulométrique du béton frais tous les 3 mois.

Tableau 4 – Maîtrise de la composition du béton

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Béton	Rapport E/C ¹ .	Calcul.	Au démarrage et à chaque modification de composition.
	Teneur en chlorures ² .	Calcul de la teneur en chlorures. Le cas échéant, en s'appuyant sur les données des fournisseurs.	Au démarrage et à chaque changement de fourniture.
	Malaxage correct.	Contrôle visuel.	Une fois par jour pour chaque malaxeur.
	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 utilisation d'un nouveau granulat puis une fois par semaine et en cas de doute après un contrôle visuel.

Allègement des contrôles du béton (analyse granulométrique)

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

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

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.

¹ Cf. fiche n° 352 du mémento Qualité CERIB.

² Cf. fiche n° 382 du mémento Qualité CERIB.

Tableau 5 – Contrôle de la production en usine

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Fabrication	Procédé de fabrication correct.	Vérification de la conformité aux documents de fabrication.	Une fois par jour.
Armatures	Espacement moyen et pourcentage d'armatures périphériques sur la longueur intérieure du fût et distance aux extrémités des abouts mâles et femelles.	Vérification de la conformité aux documents de fabrication.	Une fois par jour.
Produit	Dimension(s) significative(s) selon le procédé spécifique.	Mesure.	Au démarrage du poste et une fois par jour.

Tableau 6 – Maîtrise du marquage 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.
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.	Une fois par jour.

Enregistrements – Contrôles définis aux tableaux 3 et 6

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

Les rapports de vérification des bascules sont classés.

2.4.6. Contrôle sur produits finis

Les contrôles ont pour objet essentiel de vérifier la conformité des produits aux exigences des normes mentionnées au chapitre 2.2. Ils sont effectués selon les modalités et fréquences précisées ci-après.

2.4.6.1. Avant admission à la marque NF

2.4.6.1.1. Tuyaux, pièces complémentaires

Au cours de la période précédant la visite d'admission, il est effectué le nombre d'essais de type défini au tableau 7, complété jusqu'à hauteur de 5 essais par le respect des fréquences de contrôle définies au tableau 9.

Tableau 7 – Essais de type avant admission – tuyaux et pièces complémentaires

Exigences	Tuyau	Pièces complémentaires				
		Tuyau de raccordement	Tuyau avec orifice d'entrée	Tuyau avec branchement	Élément de réduction adaptateur	Coude
Absorption d'eau	3 essais par machine (sur le plus petit diamètre, le plus grand et un diamètre intermédiaire).	3 essais par machine (sur le plus petit diamètre, le plus grand et un diamètre intermédiaire) ¹				
Contrôle visuel de l'aspect de surface	Tous les éléments essayés					
Caractéristiques géométriques	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré) fabriqués selon un même procédé ¹					
Garnitures d'étanchéité	Chaque assemblage ¹					

Tableau 7 – Essais de type avant admission – tuyaux et pièces complémentaires (suite)

Exigences	Tuyau	Pièces complémentaires				
		Tuyau de raccordement	Tuyau avec orifice d'entrée	Tuyau avec branchement	Élément de réduction adaptateur	Coude
Résistance à l'écrasement	3 essais par élément de même section, de même nature, fabriqués selon un même procédé et de même classe de résistance dans le cas du <u>béton non armé</u> et du <u>béton fibré acier</u> .	3 essais par élément de même section, de même nature, fabriqués selon un même procédé et de même classe de résistance dans le cas du <u>béton non armé</u> et du <u>béton fibré acier</u> ¹ .	3 essais par élément de même section, de même nature, fabriqués selon un même procédé et de même classe de résistance dans le cas du <u>béton non armé</u> et du <u>béton fibré acier</u> .			
	1 essai par élément de même section, de même nature, fabriqués selon un même procédé et de même classe de résistance dans le cas du <u>béton armé</u> .	1 essai par élément de même section, de même nature, fabriqués selon un même procédé et de même classe de résistance dans le cas du <u>béton armé</u> ¹ .				

1 Non applicable aux pièces complémentaires fabriquées à partir de tuyaux ou de parties de tuyaux standard

Tableau 7 – Essais de type avant admission – tuyaux et pièces complémentaires (suite)

Exigences	Tuyau	Pièces complémentaires				
		Tuyau de raccordement	Tuyau avec orifice d'entrée	Tuyau avec branchement	Élément de réduction adaptateur	Coude
Étanchéité à l'eau ¹ : - essai sur assemblage ; - assemblage sous sollicitation de cisaillement à court et long terme ; - assemblage après choc frontal sur emboîture scellée ; - assemblage après choc latéral sur l'emboîture scellée.	2 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et même classe de résistance. <u>Tuyau à emboîture scellée</u> : 1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé. <u>Tuyau à emboîture scellée</u> : 1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.	2 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et même classe de résistance ² .				

1 pour des raisons de sécurité, non applicable aux coudes > DN 300

2 Non applicable aux pièces complémentaires fabriquées à partir de tuyaux ou de parties de tuyaux standard

Tableau 7 – Essais de type avant admission – tuyaux et pièces complémentaires (suite)

Exigences	Tuyau	Pièces complémentaires				
		Tuyau de raccordement	Tuyau avec orifice d'entrée	Tuyau avec branchement	Élément de réduction adaptateur	Coude
Armatures et enrobage	1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et même classe de résistance.	1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et même classe de résistance ¹ .		1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et même classe de résistance ² .		

1 Non applicable aux pièces complémentaires fabriquées à partir de tuyaux ou de parties de tuyaux standard

2.4.6.1.2. Éléments pour regards de visite – Éléments pour boîtes de branchement ou d'inspection

Au cours de la période précédant la visite d'admission, il est effectué le nombre d'essais de type défini au tableau 8, complété jusqu'à hauteur de 5 essais par le respect des fréquences de contrôle définies au tableau 10.

Lorsque le demandeur/titulaire commercialise des éléments complémentaires, il doit :

- s'assurer que les éléments complémentaires proviennent d'un (de) centre(s) de production titulaire(s) du droit d'usage de la marque NF et qu'ils sont certifiés par la marque NF ;
- réaliser un essai de compatibilité des assemblages pour chaque gamme d'éléments commercialisée en prenant en compte la diversité de provenance des éléments.

Tableau 8 – Essais de type avant admission – regards de visites, boîtes de branchement ou d'inspection

Exigence	Éléments verticaux			Dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, tampons	Rehausses sous cadre
	Éléments droits	Éléments de fond	Éléments de couronnement ¹		
Résistance à la compression des carottes ² .		1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.		1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé ³ .	1 essai par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.
Absorption d'eau.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.				
Contrôle visuel de l'aspect de surface.	Tous les éléments testés.				
Caractéristiques géométriques.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.				
Résistance à l'écrasement.	3 essais par élément de même section, même hauteur, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.				

Tableau 8 – Essais de type avant admission – regards de visites, boîtes de branchement ou d'inspection (suite)

Exigence	Éléments verticaux			Dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, tampons	Rehausses sous cadre
	Éléments droits	Éléments de fond	Éléments de couronnement ¹		
Résistance sous charge verticale.			3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé ⁴ .		
Échelons scellés.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.				
Étanchéité à l'eau.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.			3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé ⁵ .	
Armatures.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.				

Tableau 8 – Essais de type avant admission – regards de visites, boîtes de branchement ou d'inspection (suite)

Exigence	Éléments verticaux			Dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, tampons	Rehausses sous cadre
	Éléments droits	Éléments de fond	Éléments de couronnement ¹		
Enrobage.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé.				

¹ Élément droit intégrant une dalle réductrice.

² Conformément à la norme NF EN 13369 - Règles communes pour les produits préfabriqués en béton, la résistance mécanique à la compression peut être vérifiée sur des cubes ou cylindres moulés. Après admission, la vérification de cette exigence peut être réalisée par une méthode alternative (scléromètre étalonné chaque année par exemple).

³ Applicable uniquement aux têtes tronconiques dont la hauteur de la face inclinée est supérieure ou égale à : $(DN_{\max} - DN_{\min})$ mm ou $(LN_{\max} - LN_{\min})$ mm.

⁴ Non applicable aux têtes tronconiques dont la hauteur de la face inclinée est supérieure ou égale à : $(DN_{\max} - DN_{\min})$ mm ou $(LN_{\max} - LN_{\min})$.

⁵ Non applicable aux dalles réductrices de couronnement et aux tampons.

2.4.6.1.3. Tuyaux-regards

Au cours de la période précédant la visite d'admission, il est effectué par classe et section, un nombre d'essais respectant la fréquence minimale définie au § 2.4.6.1.1 avec au moins 2 essais de chacune des caractéristiques visées dans le référentiel de certification (cf. : § 2.2).

2.4.6.1.4. Regards de visite collés

Au cours de la période précédant la visite d'admission, il est effectué par section, un nombre d'essais respectant la fréquence minimale définie au § 2.4.6.1.2 avec au moins 3 essais de chacune des caractéristiques visées dans le référentiel de certification (cf. : § 2.2).

2.4.6.2. Après admission à la marque NF

2.4.6.2.1. Fréquence des contrôles

Les fréquences de contrôles après admission sont définies dans les tableaux 9 et 10.

Tableau 9 – Essais après admission – tuyaux et pièces complémentaires

Exigences	Tuyau	Pièces complémentaires			Élément de réduction, adaptateur	Coude																								
		Tuyau de raccordement	Tuyau avec orifice d'entrée	Tuyau avec branchement																										
Absorption d'eau.	1 essai par machine/mois.	1 essai par machine/mois ¹ .																												
Contrôle visuel de l'aspect de surface.	Tous les éléments essayés.	Tous les éléments essayés.	Tous les éléments essayés.	Tous les éléments essayés.	Tous les éléments essayés.	Tous les éléments essayés.																								
Caractéristiques géométriques.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et de même classe pour 1 000 produits fabriqués avec un minimum d'un essai par an par élément de même section et de même classe fabriqué selon un même procédé ¹ .																													
Résistance à l'écrasement ¹ .	<ul style="list-style-type: none"> – Tuyaux non armés : voir logigramme Béton non armé ; – Tuyaux armés : voir logigrammes Béton armé-contrôle courant – contrôle allégé ; – Tuyaux fibrés acier : voir logigramme Béton fibré acier – tuyaux/éléments droits ; Fréquence de prélèvement par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré), fabriqués selon un même procédé et de même classe.																													
Étanchéité à l'eau : - essai sur assemblage ² .	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Épaisseur de paroi mm</th> <th>1 essai³ pour</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤ 40</td> <td>≤ 250 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>40 < Ep ≤ 100</td> <td>≤ 500 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>> 100</td> <td>≤ 1 000 produits fabriqués</td> </tr> </tbody> </table> Avec un minimum d'un essai par an		Épaisseur de paroi mm	1 essai ³ pour	≤ 40	≤ 250 produits fabriqués	40 < Ep ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués	> 100	≤ 1 000 produits fabriqués	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Épaisseur de paroi mm</th> <th>1 essai³ pour</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤ 40</td> <td>≤ 250 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>40 < Ep ≤ 100</td> <td>≤ 500 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>> 100</td> <td>≤ 1 000 produits fabriqués</td> </tr> </tbody> </table> 4		Épaisseur de paroi mm	1 essai ³ pour	≤ 40	≤ 250 produits fabriqués	40 < Ep ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués	> 100	≤ 1 000 produits fabriqués	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Épaisseur de paroi mm</th> <th>1 essai³ pour</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤ 40</td> <td>≤ 250 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>40 < Ép ≤ 100</td> <td>≤ 500 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>> 100</td> <td>≤ 1 000 produits fabriqués</td> </tr> </tbody> </table> 1		Épaisseur de paroi mm	1 essai ³ pour	≤ 40	≤ 250 produits fabriqués	40 < Ép ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués	> 100	≤ 1 000 produits fabriqués
	Épaisseur de paroi mm	1 essai ³ pour																												
≤ 40	≤ 250 produits fabriqués																													
40 < Ep ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués																													
> 100	≤ 1 000 produits fabriqués																													
Épaisseur de paroi mm	1 essai ³ pour																													
≤ 40	≤ 250 produits fabriqués																													
40 < Ep ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués																													
> 100	≤ 1 000 produits fabriqués																													
Épaisseur de paroi mm	1 essai ³ pour																													
≤ 40	≤ 250 produits fabriqués																													
40 < Ép ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués																													
> 100	≤ 1 000 produits fabriqués																													
Armatures et enrobage.	Tous les tuyaux essayés à la rupture.																													

¹ Non applicable aux pièces complémentaires fabriquées à partir de tuyaux ou de parties de tuyaux standards.

² Après admission la vérification de cette exigence peut être allégée de moitié, dans la mesure où l'essai est réalisé par une méthode alternative (étanchéité à l'air sur élément – corrélation à démontrer).

³ Un essai = au moins deux éléments assemblés.

⁴ Pour des raisons de sécurité, non applicable aux coudes > DN 300.

Tableau 10 - Essais après admission – regards de visites¹, boîtes de branchement ou d'inspection

Exigence	Éléments verticaux			Dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, tampons	Rehausses sous cadre
	Éléments droits	Éléments de fond ²	Éléments de couronnement ³		
Résistance à la compression des carottes ⁴ .		1 essai pour 500 éléments fabriqués selon un procédé avec minimum d'un essai par mois.		1 essai pour 500 éléments fabriqués selon un procédé avec minimum d'un essai par mois ⁵ .	1 essai pour 500 éléments fabriqués selon un procédé avec minimum d'un essai par mois.
Absorption d'eau.	1 essai par procédé de fabrication par mois.				
Contrôle visuel de l'aspect de surface.	Tous les éléments testés.				
Caractéristiques géométriques.	3 essais par élément de même section, de même nature (armé, non armé, fibré) et de même classe de résistance, fabriqués selon un même procédé pour 1 000 produits avec un minimum d'un essai par élément de même section et de même nature, fabriqué selon un même procédé, par an.				
Résistance à l'écrasement.	<ul style="list-style-type: none"> – Éléments non armés : voir logigramme Béton non armé. – Éléments armés : voir logigrammes Béton armé-contrôle courant – contrôle allégé. – Éléments fibrés acier : voir logigramme Béton fibré acier. 				

Tableau 10 – Essais après admission – regards de visites¹, boîtes de branchement ou d'inspection (suite)

Exigence	Éléments verticaux			Dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, tampons	Rehausses sous cadre								
	Éléments droits	Éléments de fond ²	Éléments de couronnement ³										
Résistance sous charge verticale.			<ul style="list-style-type: none"> – Éléments non armés : voir logigramme Béton non armé. – Éléments armés : voir logigrammes Béton armé-contrôle courant – contrôle allégé . – Éléments fibrés acier : voir logigramme Béton fibré acier. 	<ul style="list-style-type: none"> – Éléments non armés : voir logigramme Béton non armé. – Éléments armés : voir logigrammes Béton armé-contrôle courant – contrôle allégé. – Éléments fibrés acier : voir logigramme Béton fibré acier⁶. 									
Échelons scellés.	1 essai par élément, de même section et de même nature (armé, non armé, fibré) et même procédé de fabrication, pour 1 000 produits fabriqués.												
Étanchéité à l'eau ^{7 8 9} .	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Épaisseur de paroi mm</th> <th style="width: 50%;">1 essai pour</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤ 40</td> <td>≤ 250 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>40 < Ep ≤ 100</td> <td>≤ 500 produits fabriqués</td> </tr> <tr> <td>> 100</td> <td>≤ 1 000 produits fabriqués</td> </tr> </tbody> </table>			Épaisseur de paroi mm	1 essai pour	≤ 40	≤ 250 produits fabriqués	40 < Ep ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués	> 100	≤ 1 000 produits fabriqués		
Épaisseur de paroi mm	1 essai pour												
≤ 40	≤ 250 produits fabriqués												
40 < Ep ≤ 100	≤ 500 produits fabriqués												
> 100	≤ 1 000 produits fabriqués												

Tableau 10 – Essais après admission – regards de visites¹, boîtes de branchement ou d'inspection (suite)

Exigence	Éléments verticaux			Dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, tampons	Rehausses sous cadre
	Éléments droits	Éléments de fond ²	Éléments de couronnement ³		
Armatures et enrobage le cas échéant.	Tous les éléments essayés à la rupture.				

- ¹ Les éléments de regards collés font l'objet d'un essai de résistance mécanique de l'assemblage le plus sollicité tous les 600 produits collés avec un minimum d'un essai par semestre. De plus, lorsque le collage est destiné à assurer les fonctions de manutention et d'étanchéité, un essai d'étanchéité est effectué tous les 600 produits collés avec un minimum d'un essai par semestre.
- ² Les tuyaux/regards sont considérés comme des éléments de fond. Les exigences du tableau ci-dessus, à l'exception de l'étanchéité qui doit être vérifiée au moins une fois par an, ne sont pas applicables lorsque les tuyaux/regards sont fabriqués à partir de tuyaux titulaires de la marque NF et donc conformes aux normes NF EN 1916 et NF P 16-345-2.
- ³ Élément droit intégrant une dalle réductrice de couronnement.
- ⁴ Conformément à la norme NF EN 13369 - Règles communes pour les produits préfabriqués en béton, la résistance mécanique à la compression peut être vérifiée sur des cubes ou cylindres moulés.
- ⁵ Applicable uniquement aux têtes tronconiques dont la hauteur de la face inclinée est supérieure ou égale à : $(DN_{\max} - DN_{\min})$ mm ou $(LN_{\max} - LN_{\min})$ mm.
- ⁶ Non applicable aux têtes tronconiques dont la hauteur de la face inclinée est supérieure ou égale à $(DN_{\max} - DN_{\min})$ mm ou $(LN_{\max} - LN_{\min})$ mm.
- ⁷ Non applicable aux dalles réductrices de couronnement et tampons.
- ⁸ Un essai = au moins deux éléments assemblés.
- ⁹ Après admission, la vérification de cette exigence peut être allégée de moitié, dans la mesure où l'essai est réalisé par une méthode alternative (étanchéité à l'air sur élément – corrélation à démontrer).

2.4.6.2.2. Éléments en béton non armé

Le logigramme Béton non armé est constitué de 3 parties.

- la **partie 1** – Contrôle par évaluation individuelle de la charge ultime (F_u) est la méthode de base ; elle s'applique pour :
 - les produits en demande d'admission et d'extension ;
 - les productions faisant l'objet de moins de 5 essais par an ;
 - les produits non autorisés à appliquer la partie 3.
- la **partie 2** – Calculs préalables à l'allègement des contrôles sur la base de F_u pour appliquer la partie 3.
- la **partie 3** – Contrôle de conformité à la charge de définition de classe avec fréquence réduite d'essai à la charge ultime. Elle s'applique aux productions pour lesquelles il est démontré (application de la partie 2) que la résistance à la traction et à la flexion du béton, déterminée sur la base des derniers essais réalisés, est supérieure ou égale à la résistance à la traction et à la flexion du béton théorique.

Dans ce cas, l'essai courant consiste à tester le produit à la charge de définition de la classe (F_n). En outre, une fois tous les 5 produits testés à F_n , l'essai est poussé jusqu'à la charge ultime F_u . Il est vérifié la stabilité du processus.

Regards de visite :
 Pour les dalles réductrices de couronnement, têtes réductrices, dalles réductrices intermédiaires, seule la partie 1 s'applique.

(1) semaine : signifie 5 jours de production consécutifs ou non sur une période de 6 mois.

(2) F_n : charge minimale d'écrasement.

(3) Pour les éléments de réduction, $F_n = F_v$.

(4) n : nombre d'essais d'écrasement consécutifs conformes de moins de 12 mois pris en compte dans les calculs préalables à l'allègement.

n est fixé par le fabricant et compris entre 5 et 15.

(5) f_{bt} : contrainte évaluée à la traction par flexion du béton

$$f_{bt} = \frac{6 \times F_u \times r_m}{\pi \times t_{act}^2}$$

r_m = rayon intérieur moyen du tuyau

t_{act} = épaisseur moyenne de paroi

(6) f_{ch} : valeur caractéristique de f_{bt} à partir de n résultats

$$f_{ch} = \overline{f_{bt}} - 2s$$

s = écart type pour les n résultats

(7) f_{des} : contrainte théorique à la traction par flexion

$$f_{des} = 0,95 \times f_{ch}$$

(8) f_{bt} théorique = $\frac{6 \times F_n \times r_m}{\pi \times t_{min}^2}$

r_m = rayon intérieur théorique du tuyau

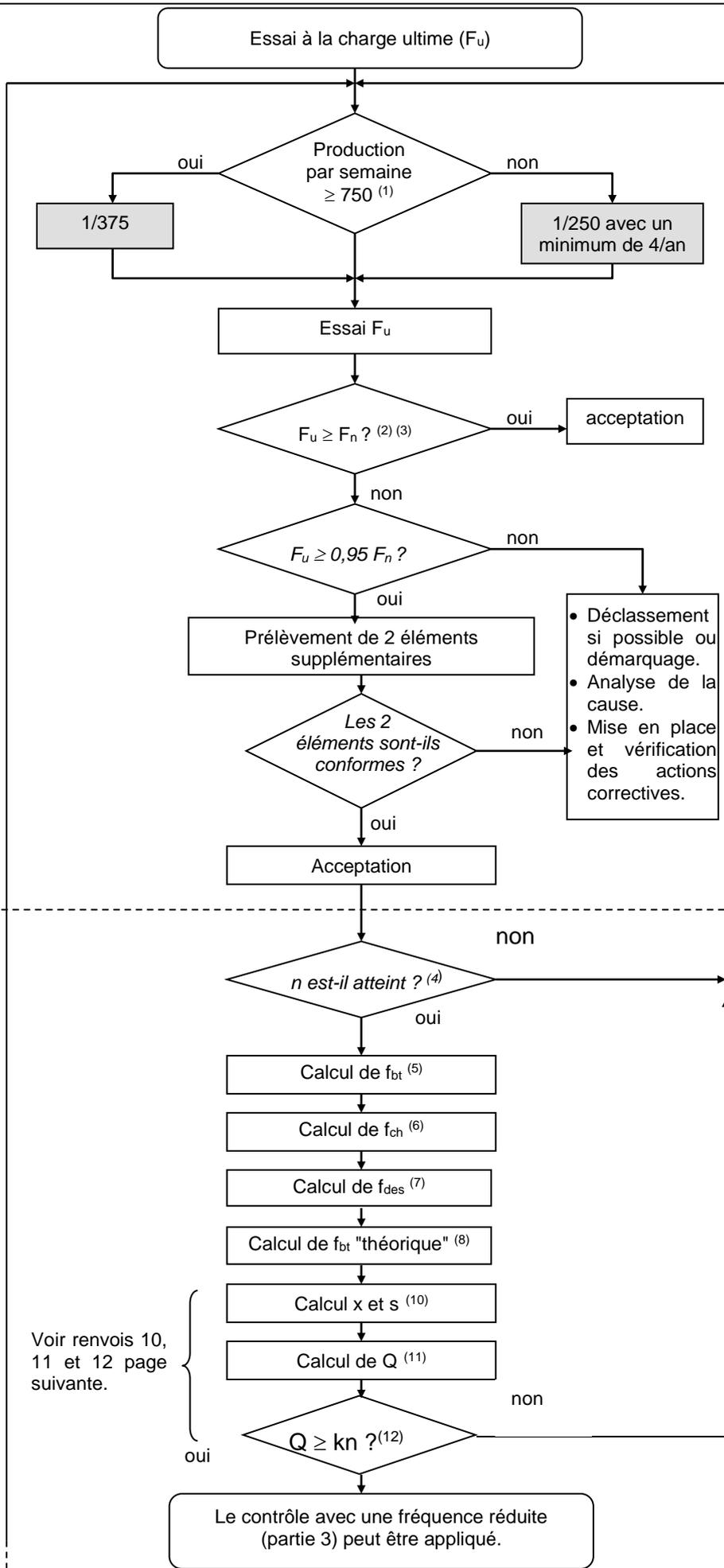
t_{min} = épaisseur minimale de paroi

①

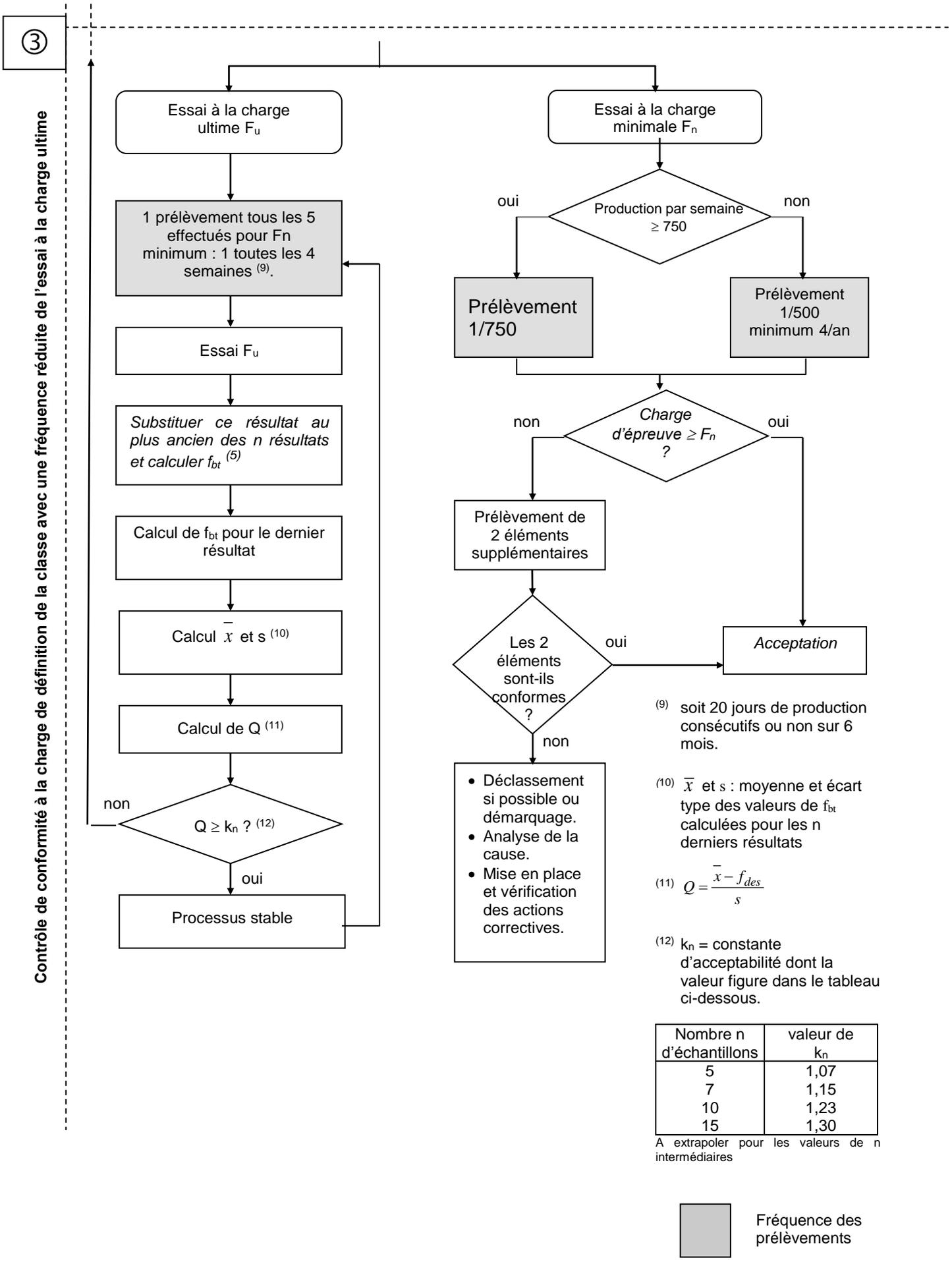
Contrôle par évaluation individuelle de la charge ultime (F_u)

②

Calculs préalables à l'allègement des contrôles sur la base de F_u



Voir renvois 10, 11 et 12 page suivante.



2.4.6.2.3. Éléments en béton armé

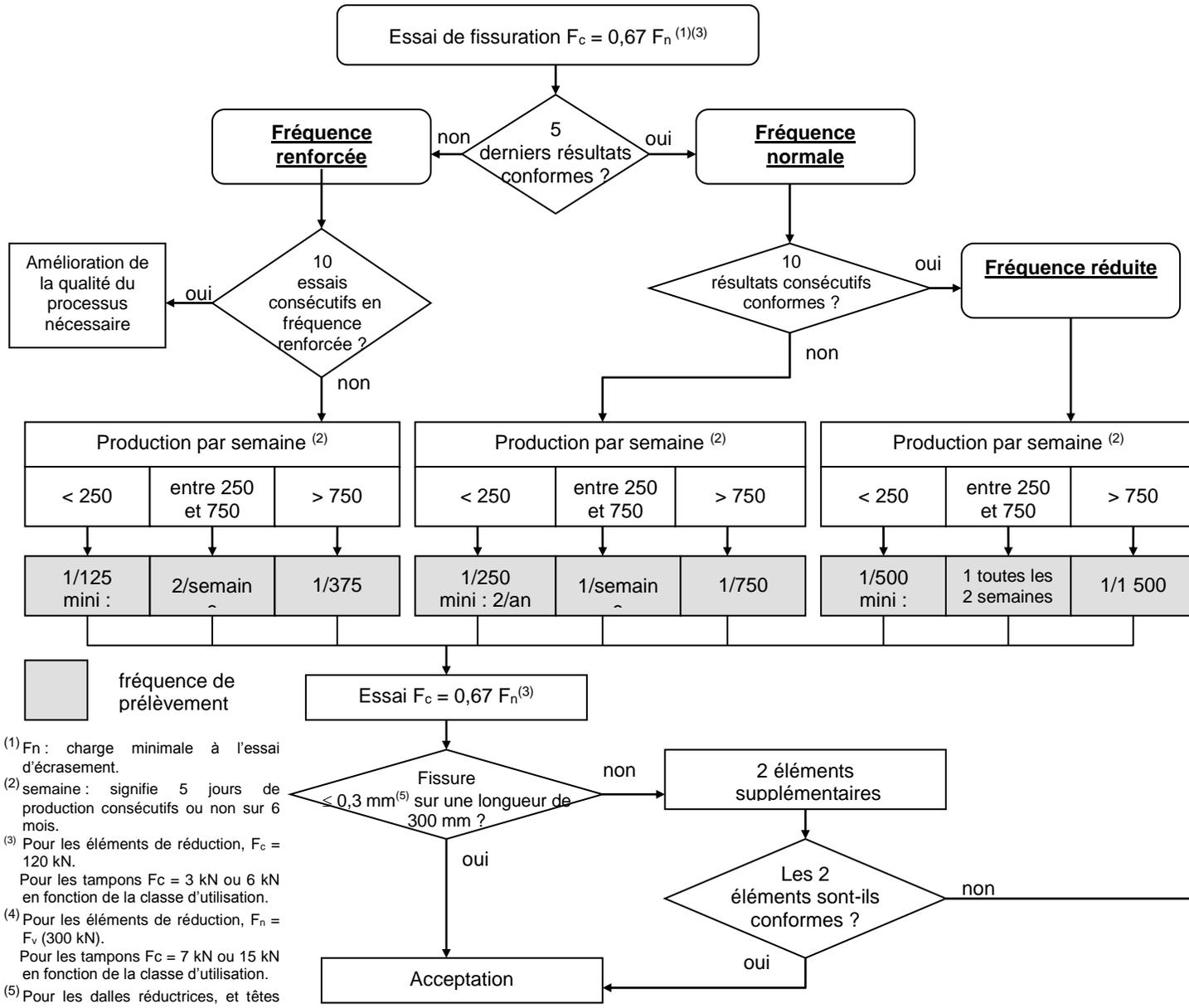
Le logigramme béton armé – tous produits – contrôle courant est la méthode de base qui consiste à tester en fissuration à 0,67 Fn (charge de définition de la classe) pour :

- les produits en demande d'admission et d'extension (fréquence renforcée jusqu'à l'obtention d'au moins 5 résultats d'essais conformes) ;
- les produits non autorisés à appliquer le contrôle allégé.

Le logigramme béton armé – tuyaux et éléments droits - contrôle allégé est la méthode qui consiste à renforcer les exigences de 20 % (fissuration à 0,8 Fn – rupture à 1,2 Fn). Cette option ne s'applique pas aux dalles réductrices de couronnement, aux dalles réductrices intermédiaires, aux têtes tronconiques.

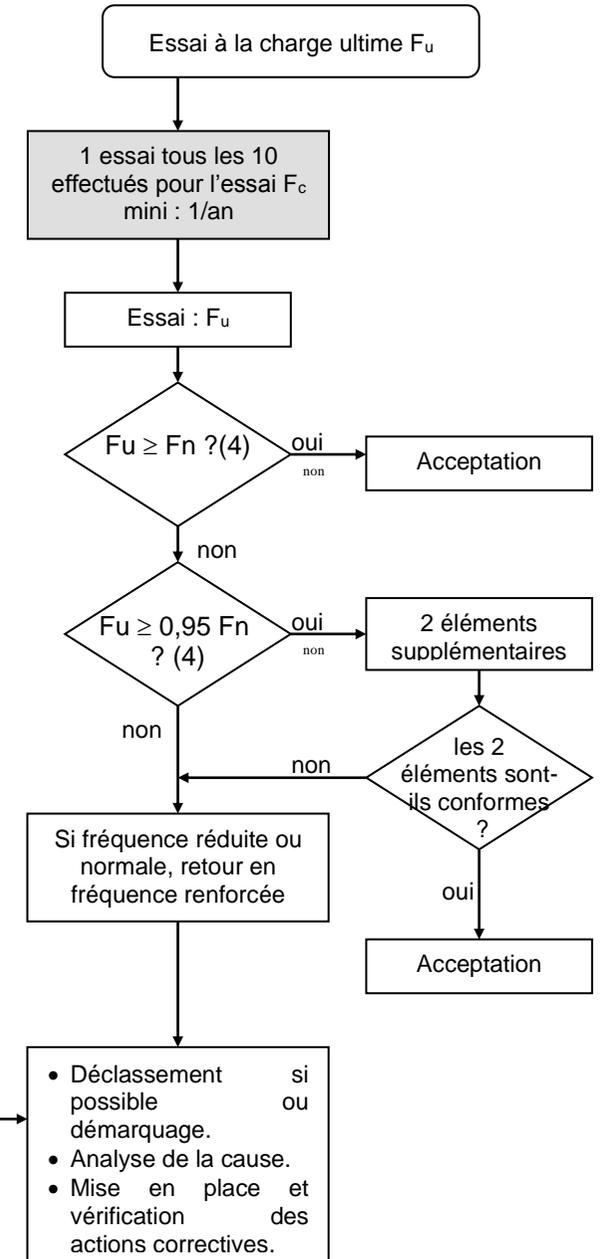
Par produit, le fabricant peut faire le choix d'appliquer le contrôle courant ou le contrôle allégé. Dans tous les cas, il s'engage à respecter le logigramme associé.

Logigramme béton armé tous produits – contrôle courant

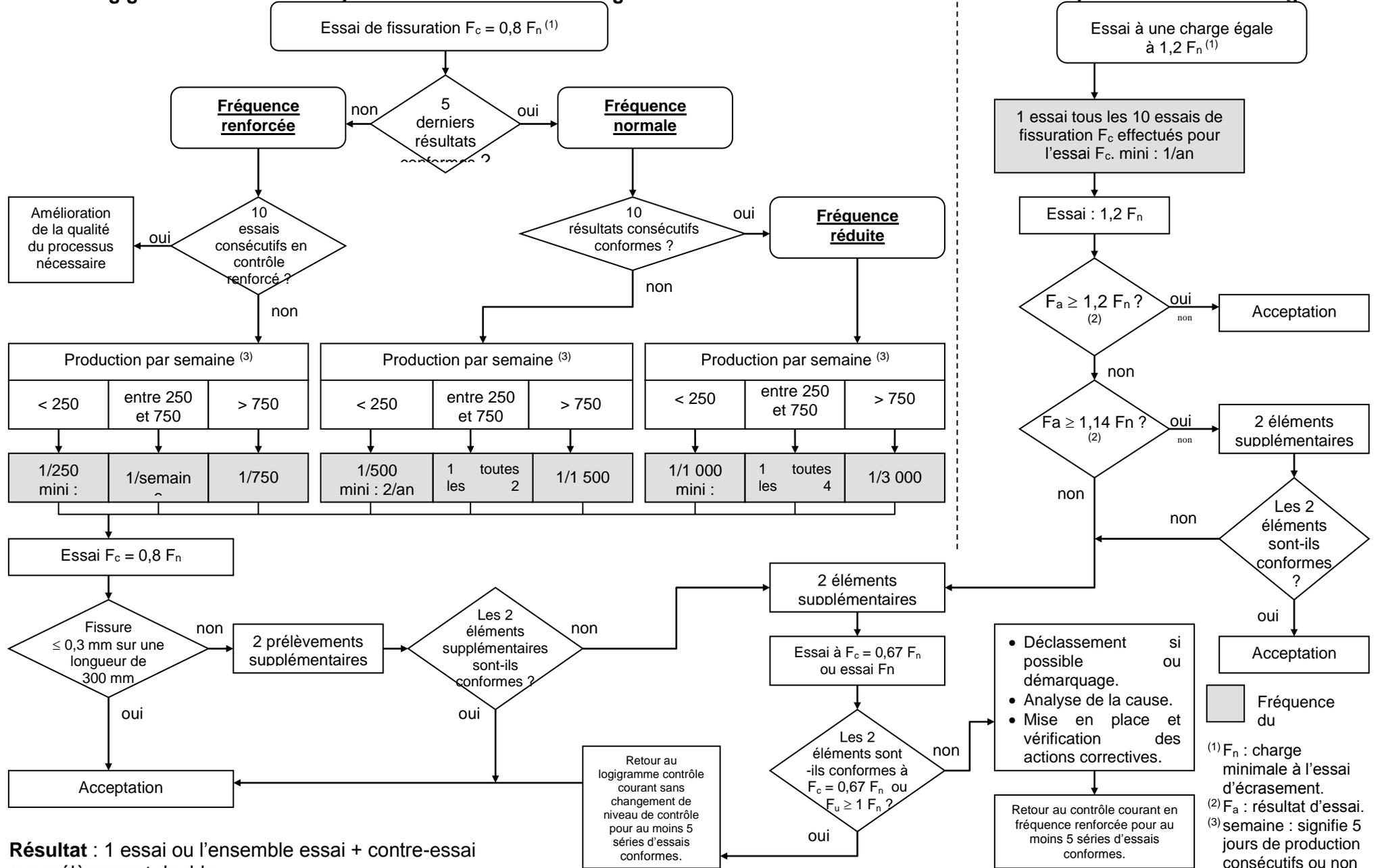


(1) F_n : charge minimale à l'essai d'écrasement.
 (2) semaine: signifie 5 jours de production consécutifs ou non sur 6 mois.
 (3) Pour les éléments de réduction, $F_c = 120$ kN.
 Pour les tampons $F_c = 3$ kN ou 6 kN en fonction de la classe d'utilisation.
 (4) Pour les éléments de réduction, $F_n = F_v$ (300 kN).
 Pour les tampons $F_c = 7$ kN ou 15 kN en fonction de la classe d'utilisation.
 (5) Pour les dalles réductrices, et têtes tronconiques fissure limitée à 0,15 mm.

Résultat : 1 essai ou l'ensemble essai + contre-essai sur prélèvement double.



Logigramme béton armé tuyaux et éléments droits de regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection – contrôle allégé



Résultat : 1 essai ou l'ensemble essai + contre-essai sur prélèvement double.

⁽¹⁾ F_n : charge minimale à l'essai d'écrasement.
⁽²⁾ F_a : résultat d'essai.
⁽³⁾ semaine : signifie 5 jours de production consécutifs ou non sur 6 mois.

2.4.6.2.4. Éléments en béton fibré acier

Le logigramme béton fibré acier – tuyaux et éléments droits est à respecter.

Le logigramme béton fibré acier – éléments de réduction est à respecter.

Logigramme béton fibré acier tuyaux et éléments droits de regards et boîtes

Détermination des fréquences de prélèvements

Essai de résistance à l'écrasement suivant le cycle $0,67 F_n + F_u + 0,67 F_n$ ⁽¹⁾

(1) F_n = charge minimale à l'essai d'écrasement (fonction de la classe de résistance).

F_u = charge ultime (rupture).

non

Production par semaine ≥ 750 ⁽²⁾

oui

non

1/375

1/250 avec un minimum de 4/an

(2) semaine : signifie 5 jours de production consécutifs ou non sur 6 mois.

Essai de fissuration à $0,67 F_n$ ⁽³⁾

(3) charge appliquée pendant une minute.

Absence de fissures ?

non

oui

Essai à la charge ultime F_u

$F_u \geq F_n$?

non

oui

Application d'une charge égale à $0,67 F_n$ ⁽³⁾

Charge supportée ?

non

oui

Acceptation

2 éléments supplémentaires

L'essai complet $0,67 F_n + F_u + 0,67 F_n$ est-il **conforme pour les 2 éléments** supplémentaires ?

oui

non

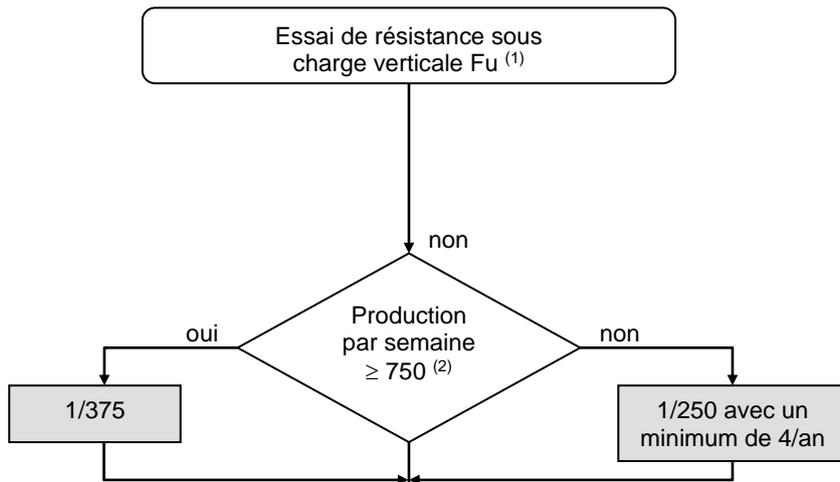
Réalisation de l'essai et procédure d'acceptation

Fréquence de prélèvement

- Déclassement si possible ou démarquage.
- Analyse de la cause.
- Mise en place et vérification des actions correctives.

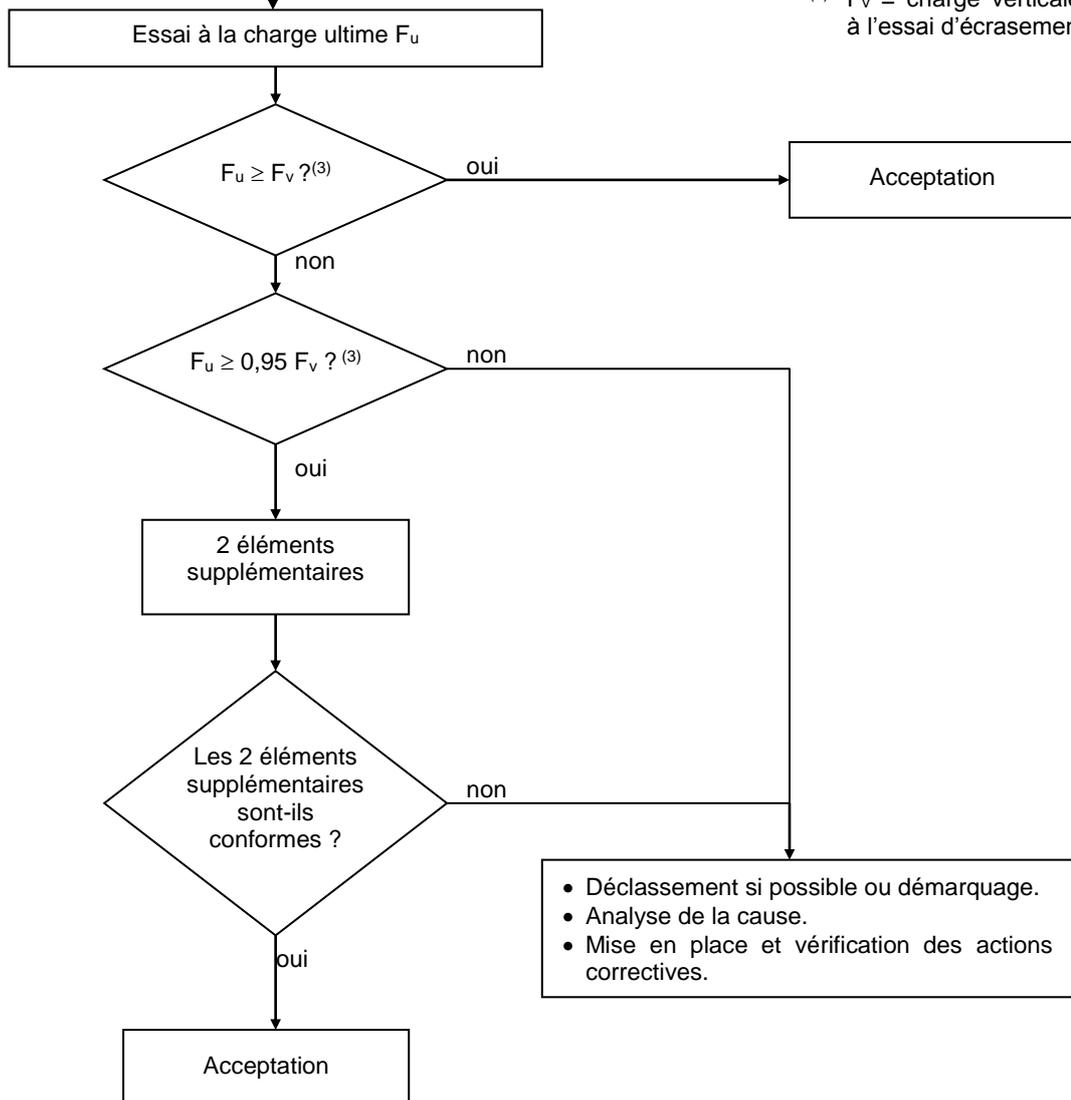
Logigramme béton fibré acier dalles réductrices de couronnement et intermédiaires, têtes tronconiques

Détermination des fréquences de prélèvements



(2) semaine : signifie 5 jours de production consécutifs ou non sur 6 mois.

Réalisation de l'essai et procédure d'acceptation



(3) F_v = charge verticale minimale à l'essai d'écrasement.

Fréquence de prélèvement

2.4.6.2.5. Enregistrement des contrôles et essais sur produits finis

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

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

Ces registres sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation. La durée minimale d'archivage des registres d'essais sur produits finis est de 5 ans.

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

Il est relevé principalement :

- date de fabrication du poste ;
- production journalière du poste ;
- cumul de production ;
- date de prélèvement pour l'essai ou contrôle concerné ;
- âge du produit ;
- le résultat des essais de vérification des caractéristiques géométriques ;
- le résultat de l'absorption d'eau ;
- le résultat des essais de vérification des caractéristiques mécaniques ;
- le résultat des essais de vérification des caractéristiques particulières concernant le béton armé (enrobage, armatures...) ;
- le résultat des essais de vérification de l'étanchéité des produits.

2.4.6.2.6. Rapport hebdomadaire du laboratoire

Sur ce registre est consignée une synthèse des différents contrôles, et, le cas échéant, des réclamations clients, ainsi que des décisions prises au vu des résultats d'essais.

La quantité de produits fabriqués et la quantité de produits non conformes sont précisées.

Les destinataires de ce rapport sont indiqués.

Note : L'existence d'un registre spécifique « rapport hebdomadaire de laboratoire » n'est pas obligatoire, mais une organisation de même finalité doit exister dans le système qualité de l'usine.

2.4.6.2.7. Interprétation des résultats

2.4.6.2.7.1. Caractéristiques géométriques

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc sur un nombre suffisant de produits 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 ;
- un tri ne peut être effectué : la journée de production est démarquée.

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

2.6.2.7.2. Absorption d'eau

Soit k_1 le nombre total d'éléments non conformes (résultats > 6%) lors de l'essai et k_2 le nombre total d'éléments non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (2 essais).

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.

2.6.2.7.3. Résistance à l'écrasement

L'interprétation des résultats se fait selon les modalités définies par les logigrammes du paragraphe 2.5.5.3.

2.6.2.7.4. Étanchéité

L'essai est pratiqué sur au moins deux éléments assemblés. L'interprétation se fait sur l'ensemble éléments plus assemblage.

Soit k_1 le nombre total d'éléments non conformes lors de l'essai et k_2 le nombre total d'éléments non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (2 essais).

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.

2.6.2.7.5. Armatures, enrobage

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc sur un nombre suffisant de produits 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 ;
- un tri ne peut être effectué : la journée de production est démarquée.

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

2.6.2.7.6. Résistance à la compression du béton

Soit k_1 le nombre total d'éléments non conformes lors de l'essai et k_2 le nombre total d'éléments non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (2 essais).

Valeur de k1	Décision 1	Valeur de k2	Décision 2
0	Fabrication réputée conforme.	/	/
1	Contre-essai sur prélèvement double.	0	Fabrication réputée conforme.
		≥ 1	Fabrication réputée non conforme.

2.4.7. Manutention, stockage, conditionnement marquage traçabilité et livraison

2.4.7.1. Généralités

Le fabricant doit établir, documenter et tenir à jour des procédures de manutention, de stockage, de conditionnement et de livraison du produit.

2.4.7.2. Stockage

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

2.4.7.3. Conditionnement et marquage

Le fabricant doit maîtriser les procédés d'emballage, de conservation et de marquage, autant que de nécessaire, pour assurer la conformité des produits au référentiel de certification.

2.4.7.4. Identification et traçabilité

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.

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 éléments, il est possible de remonter la chaîne de production jusqu'à l'acceptation des matières premières.

De plus, le demandeur/titulaire doit conserver les enregistrements des clients, à qui les premiers produits ou lots de produits acceptés après les « essais de type » (voir paragraphe 2.5.5.3) et marqués NF, ont été vendus.

2.4.7.5. Livraison

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 objets du bon de livraison sont titulaires de la marque NF, la mention peut être unique par exemple « produits Marque NF » ou « produits certifiés NF ».

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.

Lorsque des tuyaux démarqués du logo NF sont livrés, la mention suivante doit figurer sur les bons de livraison « *ces produits ne sont pas conformes au référentiel de la marque NF. Ils ne doivent pas être mis en œuvre pour la réalisation de réseaux d'assainissement au sens du fascicule 70 du CCTG* ».

Dans l'éventualité où le système d'établissement des bons de livraison de l'usine limite le nombre de caractères, celle-ci est autorisée à indiquer le texte informatif ci-dessus par tampon sur les bons de livraison ou sur le document d'accompagnement. Toutefois, il doit obligatoirement figurer sur les bons de livraison la mention « produits démarqués ».

2.4.8. Matériel de contrôle

L'ensemble des équipements nécessaires à la mise en œuvre des contrôles, mesures et essais définis dans le contrôle de production usine 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. Les essais de type d'absorption d'eau et de résistance mécanique du béton peuvent être sous-traités à un laboratoire accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation reconnu équivalent.

Les équipements doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage pour la prescription spécifiée.

Le tableau 10 précise la fréquence minimale de vérification/étalonnage du matériel de laboratoire utilisé pour le contrôle des produits finis.

Tableau 11 – Contrôle du matériel de laboratoire

Matériel	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage.	Détermination des dimensions.	Étalonnage/vérification ¹⁰ .	Une fois par an.
Matériel de pesage.	Détermination de la masse.	Étalonnage par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent pour le pesage 2089 ou étalonnage interne raccordé à l'étalon officiel.	Une fois par an.
Dispositif de mesure de la température.	Détermination de la température.	Étalonnage/vérification raccordé à l'étalon officiel ¹¹ .	Une fois tous les 2 ans.
Matériel d'essai de résistance mécanique.	Détermination de la charge.	Vérification suivant la norme NF EN 12 390-4 par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent pour la vérification de machines d'essais.	Une fois par an.
Dispositif d'essai d'étanchéité.	Détermination de la pression.	Étalonnage/vérification raccordé à l'étalon officiel.	Une fois par an.

¹⁰ Suggestion : acheter un mètre ruban classe 2, l'identifier et le gérer comme un consommable.

¹¹ Sonde pour mesure de la température dans l'étuve.

2.4.9. Maîtrise du produit non-conforme

2.4.9.1. Résultats non satisfaisants

Si le résultat d'un essai ou d'un contrôle relatif à un produit est non conforme (après contre-essai lorsque applicable), le fabricant doit prendre aussitôt les dispositions nécessaires pour pallier le 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.

2.4.9.2. Défectueux

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

Pour la traçabilité des tuyaux non conformes un registre devra préciser pour chaque lot démarqué :

- la date de fabrication, la quantité produite et la quantité de produits démarqués ;
- la destination des produits dès qu'ils quittent l'aire de stockage spécifique (dates, quantités concernées, n° de bon de livraison si commercialisation, mise au rebut).

Note :

- *Le registre peut être un classeur collationnant les éditions mensuelles des informations demandées, issues du système d'information de l'entreprise.*
- *Par définition, un produit auquel le droit d'usage de la marque NF a été attribué et qui n'est pas marqué NF est un produit démarqué.*

2.4.9.3. Information du client

Si nécessaire, dans le cas où les éléments ont été livrés avant que les résultats des essais aient été connus, notification doit être faite aux clients en vue d'éviter tout dommage qui en résulterait. Si les éléments ont été livrés et que leur production est rejetée lors de l'évaluation ultérieure de l'acceptabilité, le fabricant doit notifier, à chacun des acquéreurs des éléments fabriqués et livrés depuis la précédente évaluation, que la conformité de ces éléments ne peut être assurée.

2.4.10. Réclamations clientèle

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

2.4.11. Actions correctives

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

Il doit prévoir :

- une analyse des produits retouchés, démarqués ou rebutés pour en déterminer la cause afin d'adopter des mesures correctives pour éviter le renouvellement de non conformités ;
- une analyse des procédés et opérations de fabrication pour déceler les causes possibles des productions non conformes ;
- une gestion qui garantit que les actions correctives sont mises en œuvre et qu'elles produisent l'effet escompté.

2.5. Le marquage

Le marquage fait partie intégrante de la certification d'un produit.

Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage du produit par le logo NF assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

La reproduction et l'apposition des logos d'AFNOR, d'AFNOR Certification, et du CERIB est strictement interdite sans accord préalable de ces organismes.

2.5.1. Les textes de référence

Le Code de la consommation

Le Code de la consommation stipule que lorsqu'il est fait référence à la certification dans la publicité, l'étiquetage ou la présentation de tout produit ou service ainsi que sur les documents commerciaux de toute nature qui s'y rapportent, les informations qui suivent doivent obligatoirement être portées à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur :

- le nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou la marque collective de certification,
- la dénomination du référentiel de certification utilisé,
- les modalités selon lesquelles le référentiel de certification peut être consulté ou obtenu.

Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées a pour objectif de rendre transparentes pour les consommateurs et les utilisateurs, les caractéristiques techniques sur lesquelles la marque NF porte. Elle valorise ainsi la certification et son contenu. On appelle "caractéristique certifiée" toute caractéristique technique dont le contenu est contrôlé dans le cadre de la marque NF.

Les Règles Générales de la marque NF

Les règles de marquage ci-après ont pour but de guider le titulaire dans le respect des exigences réglementaires et des exigences de la certification NF. Les Règles Générales de la marque NF précisent les conditions d'usage, les conditions de validité et les modalités de sanction lors d'usage abusif de la marque NF.

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque NF, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo NF expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère

2.5.2. Le logo NF

Le logo NF doit assurer l'identification de tout produit certifié.

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque NF. Le logo NF et sa charte graphique sont disponibles auprès du secrétariat technique du CERIB – Tél. : 02 37 18 48 00 et sur le site www.cerib.com, rubrique « Evaluation, usines et produits certifiés NF & Qualif-IB ».

Le produit certifié NF fait l'objet d'une désignation et d'une identification distinctes de celles des produits non certifiés NF.

Le titulaire ne doit faire usage du logo NF que pour distinguer les produits certifiés NF et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres produits et en particulier des produits non certifiés NF.

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

2.5.3. Les modalités de marquage

Le présent paragraphe décrit à la fois les modalités d'apposition du logo NF et le marquage des caractéristiques certifiées.

Afin de répondre aux exigences du Code de la consommation, le marquage doit, à chaque fois que cela est possible techniquement, être réalisé de la façon suivante :



ÉLÉMENTS EN BÉTON POUR
RÉSEAUX D'ASSAINISSEMENT
SANS PRESSION

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié.

Marquage du produit certifié NF

Chaque produit certifié doit comporter de façon permanente, visible et pérenne le marquage NF conformément aux modalités définies ci-dessus et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur.

Par dérogation à la charte graphique de la Marque NF :

- le logo NF peut ne pas comporter la mention « certifié par CERIB » ;
- le nom de l'application peut ne pas être mentionné ;
- 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, en utilisant une encre d'une couleur différente de celle prévue par la charte.

Les logos **CE** et **NF** apposés sur le produit sont reproduits de manière identique à ceux définis dans les chartes graphiques. Ils peuvent être reproduits à une échelle quelconque dans la mesure où une bonne lisibilité est assurée. Dans la mesure où il est apposé sur un produit le logo **CE** et le logo **NF**, la dimension du logo **NF** est au maximum équivalente à celle du logo **CE**.

2.5.4. Contenu et fréquence du marquage

Chaque produit est marqué à l'extérieur de façon lisible et durable. Le marquage est apposé, soit directement sur le produit par tampon encreur ou jet d'encre, soit par étiquettes agrafées ou collées. Dans tous les cas, la lisibilité et la durabilité du marquage doivent être assurées au moins jusqu'à la pose du produit.

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

- le symbole des produits concernés Tuyaux (T), Regards (R), Boîtes (B), Tuyaux/Regards (TR), Tuyaux à cunette intégrée (TC) ;
- pour la famille des tuyaux, le marquage est complété par la classe (135A, 165F, 165A, 200A) et par la lettre A pour le béton armé ou la lettre B pour le béton non armé, ou la lettre F pour le béton fibré acier ;
- pour la famille des regards, le marquage est complété par la lettre F pour le béton fibré acier, située directement après le symbole « R » d'identification de la famille des regards de visite ;
- la date de fabrication (le jour en quantième et l'année, ou le jour/mois/année) ;
- le délai en nombre de jour fixant la date à partir de laquelle le fabricant garantit la résistance mécanique des produits, précédé du signe +.

En plus des indications ci-dessus, **après admission**, le marquage comprend les mentions suivantes :

- le logo de la marque NF ;
- le numéro d'ordre attribué par l'organisme mandaté permettant d'identifier le fabricant et l'usine productrice.

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 surface d'un produit (cf. : doc. EC/Construct 01/481 du 28/11/2001 de la Commission Européenne).

2.5.4.1. Tuyaux

Les tuyaux doivent porter individuellement et obligatoirement les mentions dans l'ordre indiqué sur l'exemple suivant. Toutefois, il est admis que les mentions "Classe et Nature" (exemple : 135A) soient apposées séparément du reste du marquage.



200 T 135 A 16 181 + 14

Numéro Tuyaux Classe Nature Année Date de
Fabrication Délai

Ou



200
T 135 A
16 181 +14

2.5.4.2. Regards de visite

Les éléments de regards de visite doivent porter individuellement et obligatoirement les mentions dans l'ordre indiqué sur l'exemple suivant :

	200	R	16	181	+ 14
	Numéro	Regards	Année	Date de Fabrication	Délai

Ou

	200 R	16	181+14		
---	----------	----	--------	--	--

2.5.4.3. Boîtes de branchement ou d'inspection

Les éléments de boîtes de branchement ou d'inspection doivent porter individuellement et obligatoirement les mentions dans l'ordre indiqué sur l'exemple suivant et si ce n'est pas possible sur chaque unité de colisage :

	200	B	16	181	+ 14
	Numéro	Boîtes	Année	Date de Fabrication	Délai

Ou

	200 B	16	181+14		
---	----------	----	--------	--	--

2.5.4.4. Tuyaux-regards

Les éléments de tuyaux-regards doivent porter individuellement et obligatoirement les mentions suivantes dans l'ordre indiqué ci-après :

	200	TR	135	A	16	181	+ 14
	Numéro	Tuyaux-regards	Classe	Nature	Année	Date de Fabrication	Délai

Ou



200
TR 135A
16 181+ 14

2.5.4.5. Tuyaux à cunette intégrée

Les tuyaux à cunette sont identifiés « TC » et définis par un petit diamètre qui est celui de la cunette et un grand diamètre qui est le diamètre nominal du tuyau principal. Ce dernier doit être choisi dans la gamme des diamètres normalisés.

Les tuyaux à cunette doivent porter individuellement et obligatoirement les mentions suivantes dans l'ordre indiqué par l'exemple ci-après :



200	TC	700	/ 1200	135	A	11	181	+ 14
Numéro	Tuyau à cunette	Diamètre de cunette	Diamètre Nominal tuyau	Classe	Nature	Année	Date de Fabrication	Délai

Ou



200
TC
700/1200
135A
11 181 + 14

2.5.5. 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 de certification, 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 3 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 en § 2.4.6.1 est respecté ;
- le marquage constaté en cours de visite est conforme au § 2..5.4 (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.

2.5.6. 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.

2.5.7. Reproduction du logo NF sur la documentation (documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités...)

La reproduction du logo NF sur la documentation doit être réalisée conformément à la charte graphique

Le titulaire ne doit faire usage de la marque NF dans tout document 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 document faisant référence à la marque NF.

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 objets du bon de livraison sont titulaires de la marque NF, la mention peut être unique par exemple « produits Marque NF » ou « produits certifiés NF ».

2.5.8. Présentation de l'information aux utilisateurs

Pour l'information aux utilisateurs sur le produit certifié prévue dans le Code de la Consommation :

- le produit certifié porte les indications définies au § 2.5.4 ci-dessus ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression notifiée au titulaire comporte :

✓ **au recto :**

- les coordonnées du CERIB (organisme mandaté) y compris l'adresse internet ;
- 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 :

tuyaux

- diamètre nominal ;
- nature (armé, non armé, fibré) ;
- longueur utile ;
- spécificité (mâle-mâle, à emboîture scellée, coudes...) ;
- pour chaque classe l'épaisseur ;
- code(s) de garniture d'étanchéité ;
- marque commerciale.

Regards

- type d'élément (dalle réductrice, élément droit...) avec mention des éléments fibrés éventuels et, pour les éléments de fond, précision sur le type de fond (fond plat ou fond à cunette et banquettes) ;
- avec et/ou sans échelons ;
- diamètre principal ;
- hauteur des produits pour les éléments concernés ;
- diamètre de sortie pour les éléments de fond ;
- nature du matériau de sortie ;
- code(s) de garniture d'étanchéité pour la colonne ;
- code(s) de garniture d'étanchéité pour les sorties ;
- n° d'usine dans le cas de gamme complémentaire ;
- marque commerciale ;

tuyaux/regards

- tuyaux/regards ;
- avec et/ou sans échelons ;
- diamètre du tuyau ;
- code(s) de garniture d'étanchéité ;
- marque commerciale.

Boîtes

- type d'élément (élément droit...) et, pour les éléments de fond, précision sur le type de fond (fond plat ou fond à cunette et banquettes) ;
- section principale ;
- hauteur des produits ;
- diamètre de sortie pour les éléments de fond ;
- code(s) de garniture d'étanchéité pour la colonne ;
- code(s) de garniture d'étanchéité pour les sorties ;
- marque commerciale.

✓ **au verso :**

les spécifications requises sur les produits certifiés ;

Le CERIB fournit sur demande les informations relatives à la validité d'un certificat.

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

La liste des titulaires du droit d'usage de la Marque NF 120 est mise à jour chaque semaine et est disponible sur les sites internet www.cerib.com (rubrique « Evaluation, usines et produits certifiés NF & Qualif-IB ») et www.marque-nf.com.

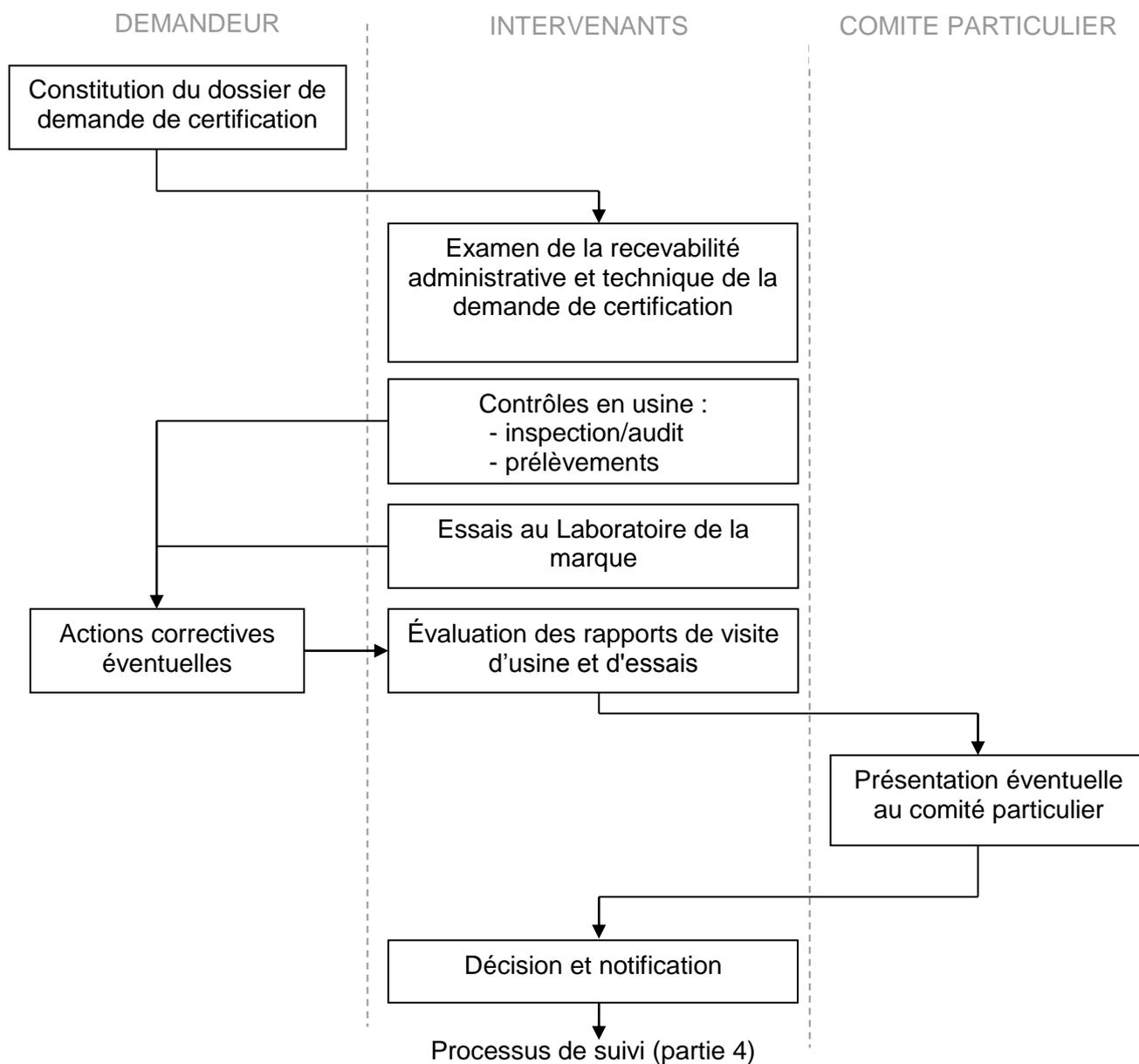
Elle comporte :

- les coordonnées du CERIB, le logo NF ;
- la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
- les caractéristiques certifiées ;
- les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les produits certifiés ;
- la signification de l'apposition du logo NF sur les produits et sa fréquence de marquage.

2.5.9. Exemples de marquage (incluant le marquage CE)

Voir Partie 9 Annexes A, B, C, D

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 – Éléments 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 au fur et à mesure de leur fabrication.

3.1. Type de demande

Les différents types de demandes sont :

- une demande d'admission (première demande) ;
- une demande d'extension d'un nouveau produit ;
- une demande de maintien (changement de raison sociale ou de marque commerciale) ;
- une demande d'extension pour évolution du processus de fabrication ;
- une demande d'extension pour modification diverse (transfert de fabrication...).

Une demande d'admission émane d'un fabricant n'ayant pas de droit d'usage de la marque NF dans l'application concernée. Elle concerne un ou plusieurs produits provenant d'un centre de production déterminé et défini par une marque commerciale.

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

- une nouvelle famille de produits ;
- un (des) nouveau(x) produit(s) dans une famille titulaire du droit d'usage ;
- une nouvelle garniture d'étanchéité ;
- la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication de même technique que la précédente ou non ;
- les tuyaux/regards.

Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne :

- le changement de raison sociale du titulaire sans autre modification ;
- un changement de marque commerciale.

Pour toute modification, le demandeur/titulaire se doit d'en informer le CERIB (cf. § 4.3).

3.2. Dépôt d'un dossier de demande de certification

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.

A défaut du respect de ces règles, le demandeur/titulaire s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier. Notamment, il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque NF, avant l'obtention du droit d'usage de la marque NF, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

La demande doit être présentée conformément aux conditions et modèles de la partie 7.

Les caractéristiques nécessaires à l'identification d'un ou des produits objets d'une demande d'admission de droit d'usage sont les suivantes :

- **Tuyaux**

Caractéristiques	Exemple
– Diamètre Nominal (DN)	300 mm
– Nature (béton armé, non armé, fibré)	armé
– Longueur utile	2,40 m
– Spécificité (à manchette, à emboîture scellée, à cunette intégrée)	/
– Épaisseur de paroi	55 mm
– Classe de résistance	135
– Garniture d'étanchéité	Intégrée béton

- **Pièces complémentaires aux tuyaux**

En plus des éléments définis pour les tuyaux, préciser la fonction de la pièce complémentaire (tuyau de raccordement, tuyau avec orifice d'entrée, tuyau de branchement, élément de réduction, coude).

- **Regards de visite, boîtes de branchement ou d'inspection**

Caractéristiques	Exemple
– Type d'élément	Élément de fond
– Diamètre Nominal (DN) de la section principale	1 000 mm
– Nature (béton armé, non armé, fibré)	Non armé
– Avec ou sans échelon	Sans échelon
– Hauteur de l'élément	900 mm
– Diamètre de sortie pour les éléments de fond	200
– Nature du matériau de sortie pour les éléments de fond	PVC
– Forme du fond pour les éléments de fond	A cunette et banquettes
– Garniture d'étanchéité pour l'assemblage entre éléments	Plastomère
– Garniture d'étanchéité pour la sortie des éléments de fond	Glissant talon lèvre
– Le numéro d'identification de l'usine de provenance pour les éléments complémentaires.	/

A réception de la demande, le processus suivant est engagé :

- L'instruction de la demande/la recevabilité du dossier,
- La mise en œuvre des contrôles et vérifications,
- L'évaluation et la décision.

3.2.1. Contenu de la demande

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

C E R I B

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

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

Une demande concernant un produit qui bénéficie 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 au cas par cas.

Une demande contient :

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 003¹² – Un dossier technique¹.
Cas d'une extension pour une nouvelle famille de produits.	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 001. – Un dossier technique¹.
Cas d'une extension pour un ou plusieurs produits.	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A.
Cas d'une extension pour une nouvelle garniture d'étanchéité.	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A.

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.
--	---

Note : Les lettres type 001, 002, 003 et le dossier technique sont regroupés au chapitre 7.

¹² 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.

3.3. Instruction de la demande

A réception du dossier de demande, l'organisme mandaté vérifie que :

- a) toutes les pièces demandées dans le dossier de demande sont jointes ;
- b) les éléments contenus dans le dossier technique et la documentation qualité respectent les exigences du présent référentiel ;
- c) elle porte sur l'ensemble des familles de produits fabriqués relevant du référentiel de certification et commercialisés sur le marché français ;
- d) dans une même famille, le pourcentage minimal des produits présentés (linéaire pour les tuyaux, nombre d'éléments pour les éléments de regard de visite ou boîte de branchement ou d'inspection) est de 80 %. Les 20 % restant doivent être présentés à la marque NF dans un délai de 6 mois ;
- e) les contrôles et essais prévus au chapitre 2 pour la période d'admission sont en place depuis au moins 3 mois pour l'ensemble de la production relevant de la présente marque ;

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

Le CERIB s'assure également de disposer de tous les moyens pour répondre à la demande et 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 qualifiée de recevable, le CERIB organise les contrôles et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, produits prélevés, etc ...).

3.4. Modalité d'instruction

3.4.1. Visite d'inspection/admission

3.4.1.1. Durée et objet de la visite

La durée de la visite est variable en fonction de l'organisation de l'usine et du nombre de familles (cf. : Lexique Partie 8).

Elle est de l'ordre de :

	1 famille	2 familles	≥ 3 familles
Durée	2,5 j	3,5 j	5 j

La visite est effectuée par un auditeur/inspecteur du CERIB. Elle a pour objet :

- la vérification de conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- la réalisation d'essais et mesures en usine selon le § 3.3, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison et réputées conforme par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- les prélèvements pour essais en laboratoire COFRAC ou équivalent.

- la vérification de l'ensemble des exigences sur le système qualité et sur l'usage de la marque NF. Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système de management de la qualité sur la base de la norme NF EN ISO 9001 en vigueur, le CERIB prend en compte cette certification considérant que ce système répond aux exigences de la partie 2 et si les conditions suivantes sont satisfaites :
 - le champ d'application du certificat système inclut la ligne de produit objet du présent référentiel ;
 - l'organisme certificateur de système est accrédité selon la norme ISO/CEI 17021 ;
 - le dernier rapport d'audit et le certificat « ISO 9001 » sont présentés à l'auditeur/inspecteur du CERIB.

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

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

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

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 présenter pour chaque écart les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables.

3.4.1.2. Prélèvement et essais

3.4.1.2.1. Essais réalisés sur site

Lors de l'instruction d'une demande de droit d'usage de la marque NF, des essais sont réalisés au laboratoire de l'usine et en présence de l'auditeur/inspecteur sur les prélèvements définis au tableau ci-après :

	Par famille de TUYAUX	Par famille REGARDS DE VISITE	Par famille BOITES DE BRANCHEMENT OU D'INSPECTION
Dimensions	Pour la classe supérieure de tous les produits présentés. <u>Exemple</u> : L'usine présente les DN 600, 60A, 90A, 135A ; faire les essais sur le DN 600 135A.	Pour tous les modèles pour chaque type d'élément.	Pour tous les modèles pour chaque type d'élément.
Résistance mécanique Fissuration % d'armatures Pas à l'assemblage Pas moyen Enrobage	Pour 2 modèles.	Pour tous les modèles de dalles réductrices, éléments droits, têtes réductrices, le cas échéant.	Pour tous les modèles d'élément droit et dispositif de fermeture.
Résistance Echelons	/	Pour chaque type d'éléments, au moins deux échelons, sur le même élément si possible, sinon sur deux éléments différents.	/
Étanchéité (1 essai = au moins 2 éléments assemblés)	Pour 2 modèles.	Pour 2 modèles par type.	Pour 2 modèles d'éléments de fond, d'éléments droit.
Résistance mécanique des carottes, le cas échéant	/	Pour chaque type d'élément concerné.	Pour chaque type d'élément concerné.
Compatibilité des assemblages	/	Au moins 2 assemblages testés par type d'éléments complémentaires.	Au moins 2 assemblages testés par type d'éléments complémentaires.

Pour les **tuyaux/regards**, les dimensions, les caractéristiques mécaniques, l'étanchéité, la continuité hydraulique et l'accès sont vérifiés sur un modèle.

Pour les **regards collés** :

- lorsque le collage est destiné uniquement à assurer la fonction de manutention, l'essai de traction des assemblages est réalisé sur un modèle ;
- lorsque le collage est destiné à assurer la fonction de manutention et d'étanchéité, l'essai de traction des assemblages et l'essai d'étanchéité sont réalisés sur un modèle.

Pour les **tuyaux à emboîture scellée**, en plus des essais définis ci-dessus les essais suivants sont à réaliser :

Caractéristiques	Essai de type
Liaison béton/emboîture pp	2 essais pour au moins un modèle présenté en extension (essai à 7 jours + après cycles de vieillissement) ¹³ .
Étanchéité à l'eau	
– Avec sollicitation de cisaillement au droit de l'assemblage.	1 essai à court terme pour au moins deux modèles présentés en admission. 1 essai à long terme pour au moins un modèle présenté en admission.
– Après choc frontal sur le manchon.	1 essai pour au moins un modèle présenté en admission.
– Après choc latéral sur le manchon.	1 essai pour au moins un modèle présenté en admission.

Les résultats sont reportés, sur le registre de l'usine avec une identification particulière.

3.4.1.2.2. Essais réalisés dans un laboratoire accrédité COFRAC ou équivalent

Compte tenu de la durée de l'essai de vérification de l'absorption d'eau du béton, 3 échantillons de béton issus d'un même élément sont prélevés par l'auditeur/inspecteur, pour essais réalisés au CERIB :

- par machine de fabrication et famille pour les tuyaux ;
- pour chaque procédé de fabrication par famille pour les regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection.

Les prélèvements sont envoyés, par l'usine et à ses frais, au CERIB.

3.4.1.2.3. Interprétation des résultats

Les résultats sont interprétés selon les modalités décrites en Partie 2.

3.4.1.2.4. Évaluation et décision

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

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

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

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

¹³ En raison des temps de conditionnement, la réalisation de ces essais nécessitera un passage supplémentaire de l'auditeur/inspecteur. Le cas échéant, ils pourront être effectués au CERIB.

Le comité particulier propose de prononcer l'admission au droit d'usage de la marque NF à une famille ou plusieurs familles de produits sur la base d'un dossier anonyme établi à la suite d'une visite d'inspection.

En fonction des résultats de l'évaluation (audit et essais en laboratoire de la marque) et de l'avis du comité particulier, le responsable des activités de certification du CERIB prend l'une des décisions suivantes :

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

En cas de décision positive de certification, le CERIB adresse au demandeur, qui devient titulaire, le certificat NF. La durée de validité du certificat délivré est de 3 ans sous réserve des résultats de surveillance.

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

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

Les modalités de communication sur la certification sont définies dans la partie 2.5 du présent référentiel de certification.

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

3.4.2. Demande d'extension

3.4.2.1. Cas d'une nouvelle famille de produits

Recevabilité

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

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2 ;
- chaque modèle en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini en Partie 2 ;
- les modèles ont, à l'occasion d'une visite d'inspection, fait l'objet de vérifications et essais ;
- les résultats des essais sont conformes au texte de référence et se recoupent de façon satisfaisante.

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.

Modalités

Le comité particulier habilite le bureau à se prononcer sur une extension de droit d'usage de la marque NF à une nouvelle famille de produits dans les intersessions du comité particulier, sur la base d'un dossier anonyme.

Après avis favorable du bureau, l'extension est notifiée par le CERIB à l'intéressé.

3.4.2.2. Cas d'un nouveau modèle

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2 ;
- le modèle en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais de type défini au tableau 7 ou 8 de la Partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel et communiqués au CERIB.

Les procédures d'extension sans visite d'inspection préalable ne sont applicables que si le système qualité du demandeur satisfait aux conditions préalables suivantes :

- absence de sanction ou visite supplémentaire au cours des 12 mois précédant la déclaration,
- réponse aux écarts formulés au cours des 12 mois précédant la déclaration,

Modalités

Dès l'obtention des résultats des essais, le fabricant notifie par écrit au CERIB, une information de marquage NF de ces produits de sa propre initiative et sous son entière responsabilité, en précisant la date de mise en pratique de ce marquage.

L'écart entre la date de marquage et la date de demande d'extension ne peut excéder 1 mois.

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

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

3.4.2.3. Nouvelle garniture d'étanchéité

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2 de la présente partie ;
- le modèle en demande d'extension a fait l'objet d'au moins un essai sur deux éléments assemblés ;
- le fabricant apporte la preuve de la conformité de la durabilité de l'assemblage ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel et communiqués au CERIB.

Les procédures d'extension sans visite d'inspection préalable n'est applicable que si les conditions du § 3.4.2.2 sont respectées.

Modalités

Dès l'obtention des résultats des essais, le fabricant notifie par écrit au CERIB, une information de marquage NF de ces produits de sa propre initiative et sous son entière responsabilité, en précisant la date de mise en pratique de ce marquage.

L'écart entre la date de marquage et la date de demande d'extension ne peut excéder 1 mois. Le fabricant conserve sur parc des produits objets de la demande, en vue d'essais par l'organisme d'inspection. L'extension est notifiée par le CERIB à l'intéressé.

3.4.2.4. Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication de même technique que la précédente

Lorsqu'un fabricant met en service une nouvelle machine de production de même technique que la précédente, le droit d'usage de la marque NF peut être étendu pour les produits identiques à ceux fabriqués sur l'ancienne machine.

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2 ;
- le modèle en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais de type défini au tableau 7 ou 8 de la Partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel et communiqués au CERIB.

Les procédures d'extension sans visite d'inspection préalable n'est applicable que si les conditions du § 3.4.2.2 sont respectées.

Modalités

Dès que le fabricant a effectué le nombre minimal d'essais prévu au Partie 2 montrant la conformité des produits au référentiel de certification, il peut marquer NF la fabrication correspondante de sa propre initiative et sous son entière responsabilité.

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

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

3.4.2.5. Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication d'une autre technique que la précédente

Lorsqu'un fabricant met en service une nouvelle machine de production d'un autre mode de fabrication que la précédente, la procédure appliquée dans ce cas est celle décrite au § 3.4.2.1.

3.4.2.6. Tuyaux/regards

Recevabilité

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

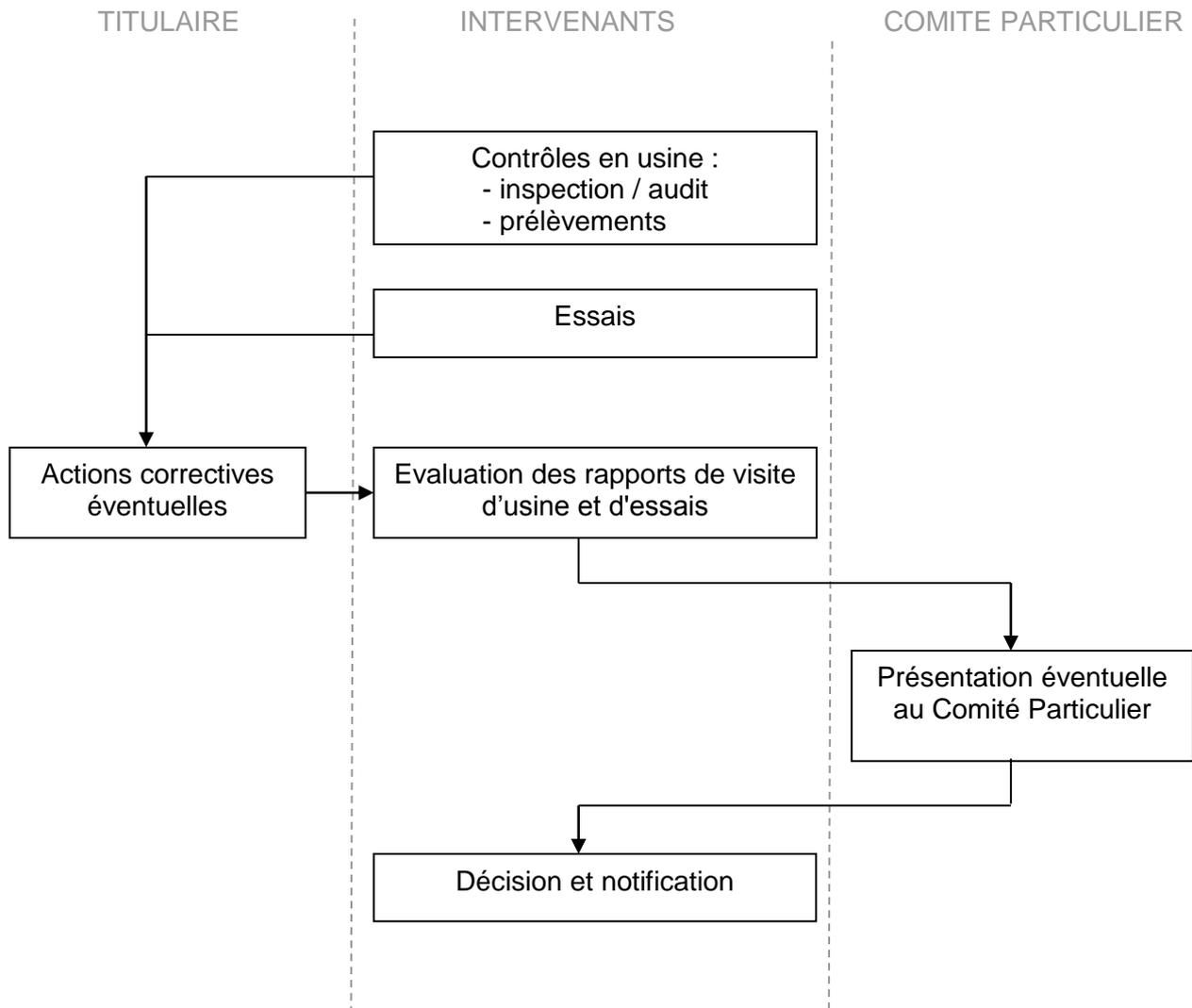
- le fabricant réalise l'ensemble des essais avec un minimum de deux essais par modèle ;
- les modèles ont fait, à l'occasion d'une visite d'inspection, l'objet de vérifications et essais ;
- les résultats des essais sont conformes au texte de référence et se recoupent de façon satisfaisante.

Le producteur de tuyaux-regards titulaire de la marque NF uniquement pour les tuyaux, doit démontrer la compatibilité de ses produits avec au moins une production d'éléments de regards titulaires de la marque NF.

Modalités

L'extension est notifiée par le CERIB à l'intéressé. Le comité particulier est informé de la décision dès sa première réunion suivant cette notification.

PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI



Pendant la durée de la certification, le titulaire doit :

- Respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2,
- Mettre à jour son dossier de certification en utilisant les modèles fournis partie 7,
- Informer systématiquement le CERIB de tout changement d'une des caractéristiques du produit certifié, et/ou son organisation susceptible d'avoir une incidence sur la certification.

En outre, le CERIB se réserve le droit de faire effectuer tout contrôle (visites, essais, vérifications ...) qu'il estime nécessaire suite :

- à une modification concernant le produit certifié ou l'organisation qualité des entités de fabrication ;
- à des réclamations, contestations, litiges, etc, dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de la Marque NF.

4.1. Modalités de suivi de 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.

Elle porte également sur la surveillance de l'utilisation de la marque NF et du marquage sur les produits et tout support de communication.

4.1.1. Vérifications en usine

4.1.1.1. Durée et objet de la visite

La durée d'une visite (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de produits titulaires) est de l'ordre de 1,5 à 3 jours.

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

- la vérification de conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- la réalisation d'essais et mesures en usine tels que définis ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications prêtes à être vendues et réputées conformes par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- la réalisation de prélèvements pour essais en laboratoire accrédité ;
- 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 ;
- la mise en œuvre effective des actions correctives suite aux constats de la dernière visite et la mesure de leur efficacité.

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

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

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

Tous les moyens (locaux, installations, équipements) permettant à l'inspecteur/auditeur NF d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis à sa disposition, ainsi que les personnes compétentes pour la mettre en œuvre.

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

La prise en compte du système qualité d'une usine bénéficiant d'une certification de son système de management de la qualité selon la norme NF EN ISO 9001 en vigueur est possible dans le respect des modalités de la partie 3. Dans ce cas, la vérification des dispositions du contrôle de production est allégée. Les vérifications relatives à l'efficacité du système 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.

Le dernier rapport d'audit et le certificat « ISO 9001 en vigueur » doivent être présentés à l'auditeur.

A l'issue d'une visite, l'auditeur remet au demandeur une fiche de fin de visite, sur laquelle figurent les constatations de la visite, le cas échéant les fiches d'écarts et les feuilles de prélèvements à envoyer par courriel (ou fax) aux laboratoires de référence correspondants pour commande des essais.

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

- une synthèse d'audit/inspection concernant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des non conformités ;
- 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.

4.1.1.2. Essais sur produits certifiés

4.1.1.2.1. Essais réalisés sur site

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

	Par famille de TUYAUX	Par famille de REGARDS DE VISITE	Par famille de BOITES DE BRANCHEMENT OU D'INSPECTION
Dimensions	Au moins un modèle.	Au moins un modèle pour chaque type d'élément avec au moins un modèle comportant un dispositif de descente.	Au moins un modèle pour chaque type d'élément.
Résistance mécanique Fissuration % d'armatures Pas à l'assemblage Pas moyen Enrobage	Au moins un modèle.	Au moins un modèle de dalle réductrice de couronnement et au moins un élément droit et au moins un tampon une fois par an, béton armé et béton fibré acier.	Au moins un modèle d'élément droit.
Résistance mécanique	/	Au moins deux échelons sur le même élément si possible, sinon sur deux éléments différents.	/
Étanchéité	Au moins deux tuyaux.	Au moins un modèle : – d'élément de fond, – d'élément droit, – de tête réductrice.	Au moins un modèle : – d'élément de fond, – d'élément droit.

Pour les **tuyaux/regards**, les dimensions, les caractéristiques mécaniques, l'étanchéité, la continuité hydraulique et l'accès sont vérifiées une fois tous les 2 ans.

Pour les **regards collés** :

Lorsque le collage est destiné uniquement à assurer la fonction de manutention, l'essai de traction des assemblages est réalisé une fois par an.

Lorsque le collage est destiné à assurer la fonction de manutention et d'étanchéité, l'essai de traction des assemblages et l'essai d'étanchéité sont réalisés une fois par an.

4.1.1.2.2. Essais réalisés dans un laboratoire accrédité COFRAC ou équivalent

Compte tenu de la durée de l'essai d'absorption d'eau du béton, 3 échantillons de béton issus d'un même élément sont prélevés, pour essais réalisés au CERIB :

- par machine de fabrication pour les tuyaux ;
- pour au moins un procédé de fabrication par famille pour les regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection.

Les prélèvements sont envoyés, par l'usine et à ses frais, au CERIB.

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.

4.1.1.2.3. Interprétation des résultats

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

4.1.1.2.4. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis « non conformes » (non concordants) - étanchéité à l'eau et résistance mécanique

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

Dans l'éventualité d'essais 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 contre-essais sur un prélèvement double, l'auditeur/inspecteur procède à des essais sur d'autres modèles de la même famille afin d'établir le caractère accidentel ou non de la non-conformité ou de la non concordance observée.

- non-conformité « accidentelle », (tous les contre-essais et essais complémentaires sont conformes) : maintien de la fréquence normale des visites d'inspection ;
- non-conformité établie sur un modèle (contre-essais sur le modèle incriminé non conformes et essais sur autres modèles : conformes) : décision de suspension du droit d'usage du modèle incriminé ;
- non-conformité établie sur plusieurs modèles (contre-essais sur le modèle incriminé et/ou essais et contre essais sur autres modèles non conformes) : décision de suspension du droit d'usage de la famille.

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.

4.1.2. Fréquences des vérifications

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

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

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

La fréquence normale est réduite à 3 visites sur 2 ans après accord du comité.

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

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

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

Surveillance liée à une procédure d'extension

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

- lorsque l'extension est liée à une déclaration préalable du fabricant, 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 ;
- lorsque l'extension est instruite à l'occasion d'une visite périodique d'inspection, les dispositions sont celles de la présente partie.

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.

4.1.3. Vérifications sur produits livrés

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

4.1.4. 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).

4.2. Évaluation et décision

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

En fonction des résultats de l'ensemble des vérifications, 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) maintien du droit d'usage de la marque avec transmission éventuelle d'observations ou demande éventuelle d'actions correctives ;
- b) maintien conditionnel 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) maintien du droit d'usage avec suspension d'un modèle. 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.

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

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque NF entraînent l'interdiction d'utiliser la marque NF et d'y faire référence pour toute nouvelle production.

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

Le titulaire peut contester la décision prise.

Dans le cas d'un manquement grave au référentiel 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.

4.3. Modifications et évolutions dans l'organisation de l'entreprise ou du produit certifié

Toute modification aux conditions initiales d'obtention de la marque NF doit être signalée par écrit par le titulaire.

Le non-respect de cette obligation constaté par le CERIB, peut conduire à une suspension, voire à un retrait du droit d'usage de la marque NF.

Dans les cas non prévus dans les paragraphes suivants, le CERIB détermine si les modifications remettent en cause la certification et s'il y a lieu de procéder à un contrôle complémentaire.

En fonction des résultats de l'instruction, le CERIB prend la décision adaptée.

4.3.1. 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. 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 système qualité (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.

4.3.2. 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.

D'autre part, 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.

Le titulaire en informe le CERIB. Le délai et les modalités de réintégration de la certification font l'objet d'une décision du CERIB en fonction des éléments présentés par le titulaire. 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.

4.3.3. Transfert du lieu de production

Tout transfert (total ou partiel) de la ou des entités de production d'un produit certifié NF dans un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate du marquage NF par le titulaire sur les produits transférés sous quelque forme que ce soit.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit au CERIB qui organisera une visite du nouveau lieu de production et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

Les modalités d'évaluation et de décision de renouvellement de la certification sont identiques à celles de l'admission décrites en partie 3.

4.3.4. Évolution du produit certifié NF

Toute modification du produit certifié NF par rapport au dossier de demande ou au modèle admis, ou susceptibles d'avoir une incidence sur la conformité du produit vis-à-vis des exigences du présent référentiel de certification ou tout changement de marque commerciale doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CERIB.

Selon la modification déclarée, le CERIB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension, d'admission complémentaire ou de maintien de la certification.

En complément des critères définis dans la partie 2, 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 du champ d'application défini en partie 1.

4.3.5. Quantité de production certifiée

En complément des critères définies dans la partie 2, 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 du champ d'application défini en partie 1.

4.3.6. Cessation temporaire de production

En cas de cessation de production 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 tuyaux $DN \geq 2\,500$, donne lieu à un retrait de droit d'usage de la marque NF pour le(s) modèle(s) concerné(s) ; excepté pour les modèles de tuyaux fabriqués avec une machine et un béton régulièrement utilisé pour un modèle certifié.

Un essai sur l'ensemble des spécifications est à réaliser dès la reprise de production ;

- 2 ans, pour un ou plusieurs modèles de tuyaux $DN < 2\,500$ ou regards de visite ou boîtes de branchement ou d'inspection, donne lieu à un retrait de droit d'usage de la marque NF pour le(s) modèle(s) concerné(s), excepté pour :
 - les modèles de regards et boîtes fabriqués avec une machine et un béton régulièrement utilisé pour un modèle certifié ;
 - les modèles de tuyaux fabriqués avec une machine et un béton régulièrement utilisé pour un modèle certifié.

Un essai sur l'ensemble des spécifications est à réaliser dès la reprise de production ;

- 1 an, pour l'ensemble de la production d'une famille, donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF sur l'ensemble de la famille concernée.

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

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer un produit admis ou en cas d'abandon d'un 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, qui lui restent en stock. Le CERIB propose les conditions dans lesquelles ce stock peut être écoulé, après avis, si nécessaire, du comité particulier.

PARTIE 5. LES INTERVENANTS

Les différents intervenants pour la marque NF Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression sont :

- AFNOR Certification ;
- CERIB en tant qu'organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification, organisme d'inspection, laboratoire d'essais ;
- le comité particulier.

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément aux règles générales de la marque NF, au secret professionnel.

5.1. AFNOR Certification

AFNOR est propriétaire de la marque NF et en a concédé à AFNOR Certification une licence d'exploitation exclusive.

AFNOR Certification gère et anime le système de certification NF, qui définit notamment les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement de la marque NF.

5.2. Organisme mandaté

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression à l'organisme suivant, dit organisme mandaté :

CERIB
CS 10010
28233 EPERNON CEDEX

Le CERIB est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification des opérations qui lui sont confiées et qui font l'objet d'un contrat.

5.3. Organismes d'inspection et d'essais

5.3.1. Organisme d'inspection

Le CERIB réalise les audits/inspections et confie une partie de ces audits/inspections au Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB) – 84 avenue Jean Jaurès – 77420 CHAMPS SUR MARNE.

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 essais sur des produits qui ne peuvent pas être réalisés chez le fabricant sont réalisés à la demande de l'organisme certificateur mandaté, par le laboratoire suivant, dit laboratoire de la marque :

CERIB
CS10010
28233 EPERNON CEDEX

5.4. Comité Particulier

5.4.1. Missions

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

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

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

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

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

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

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

5.4.2. Constitution

La composition du comité particulier est fixée de manière à respecter une représentation entre les différentes parties concernées qui ne conduise pas à la prédominance de l'une d'entre elles et qui garantisse leur pertinence.

Les membres du comité particulier sont désignés par le CERIB. Un membre du comité particulier ne peut se faire représenter que par un suppléant désigné dans les mêmes conditions.

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

Collège fabricants

5 à 10 représentants des fabricants

Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs

5 à 10 représentants des utilisateurs

Collège experts, organismes techniques, administrations

5 à 10 représentants des organismes techniques et administration

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 et des deux vices présidents, d'un représentant des fabricants, d'un représentant des utilisateurs.

Les missions principales du bureau sont : l'examen des demandes d'extension des nouvelles familles de produits et les demandes particulières du comité (par ex. examen des résultats des contrôles et la proposition de sanctions appliquées en cas de manquement aux dispositions du référentiel).

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 ou téléchargée sur le site internet du CERIB (www.cerib.com) à la rubrique « Evaluation, usines et produits certifiés NF & Qualif-IB ». Le texte ci-après en indique la structure sans chiffres.

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.

La certification NF comprend les prestations suivantes :

- instruction de la demande ;
- fonctionnement de la certification ;
- essais en cours d'audit ;
- visites d'inspection / audit ;
- prélèvement ;
- droit d'usage de la marque NF ;
- contrôles supplémentaires ;
- 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 ...

6.1. Prestations afférentes à la certification NF

6.1.1. Instruction de la demande initiale

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

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

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

Il ne comprend pas :

- l'étalonnage des matériels et machines d'essais qui a dû être effectué au préalable ;
- les essais réalisés en laboratoire extérieur, les prélèvements réalisés hors de la durée de la visite d'inspection.

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.

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

6.1.2. Fonctionnement de la certification

Prestations de gestion des dossiers des produits certifiés et des titulaires, d'établissement des listes de produits certifiés, d'évaluation des résultats de contrôles.

6.1.3. Prestations de suivi/surveillance

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.

6.1.4. Contrôles supplémentaires

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.

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

6.1.5. Droit d'usage de la marque NF

Ce droit d'usage versé à AFNOR Certification contribue :

- à la défense de la marque NF : dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des usages abusifs (prestations de justice...)
- à la promotion générique de la marque NF
- au fonctionnement général de la marque NF (gestion des instances de gouvernance de la marque NF, système qualité...)

6.1.6. Prestations de promotion

Les actions de promotion collective de la marque NF – Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression sont financées par une redevance dont le montant est défini chaque année.

6.2. Recouvrement des prestations

Les prestations définies ci-dessus sont facturées par le CERIB au demandeur / titulaire.

Le CERIB est habilité à recouvrer l'ensemble des prestations.

Les prestations d'essais en laboratoire accrédité sont directement facturées par le(s) laboratoire(s).

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

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

6.3. Le montant des prestations

Les montants indiqués ci-après sont donnés hors taxes. Ils font l'objet d'une révision annuelle

6.4. Répartition des prestations

La répartition du montant des redevances et prestations définis ci-dessus (TVA en sus) entre AFNOR Certification, le Centre d'Études et de Recherches de l'Industrie du Béton et le Centre Scientifique et Technique du Bâtiment, est précisée dans le tableau ci-après

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) (rappel des pages précédentes)	ORGANISMES D'INSPECTION			ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF (HT) ¹
		Dépenses engagées (HT)	Répartition des prestations (HT)		Prestations de gestion sectorielle (HT)	
			CERIB	CSTB	CERIB	AFNOR Certification
		€	€	€	€	€
A Prestations d'instruction de demande de certification Par usine 1 famille 2 familles 3 familles + de 3 familles Visite supplémentaire 1 famille 2 familles 3 familles + de 3 familles						
B Prestations de surveillance Par usine 1 famille 2 familles 3 familles + de 3 familles Journée supplémentaire (essais complémentaires de l'organisme d'inspection) Visite supplémentaire 1 famille 2 familles 3 familles + de 3 familles						

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) (rappel des pages précédentes)	ORGANISMES D'INSPECTION			ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF (HT) ¹
		Dépenses engagées (HT)	Répartition des prestations (HT)		Prestations de gestion sectorielle (HT)	
			CERIB	CSTB	CERIB	
		€	€	€	€	€
C Prestations d'extension <i>(dans le cas où une visite est nécessaire)</i> Par usine 1 famille 2 familles 3 familles						
D Prestations de promotion collective de la marque NF – Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression Par usine						

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

Note :

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

- - 3 % : 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 EN ISO/CEI 17021.

PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie regroupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression, en particulier le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux et le modèle de dossier technique.

Dans le cas où la demande provient d'une entité située en dehors de l'Espace Européen, le demandeur désigne un mandataire dans l'Espace Économique Européen qui cosigne la demande.

Une demande concernant un produit qui bénéficie 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 aux Règles Générales de la marque NF.

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier de demande conformément au modèle-type des différentes pièces à fournir. Elles sont détaillées au § 3 selon les différentes typologies de demande, le contenu étant à adapter au cas par cas.

L'ensemble du personnel du CERIB 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

Lettre type 001

MARQUE NF ELEMENTS EN BÉTON POUR RESEAUX D'ASSAINISSEMENT SANS PRESSION
FORMULE DE DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF

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

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression**

Monsieur le Directeur,

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

A cet effet, je déclare connaître et accepter les règles générales de la marque NF, le référentiel de certification NF Eléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

Je m'engage également à prendre en compte et à respecter les éventuelles évolutions de ces documents

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

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

Je m'engage à accepter la présence d'observateurs le cas échéant, à la demande du CERIB.

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

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de mes sentiments distingués.
Cachet, date et signature du Représentant légal du demandeur

P.J. : Dossier technique en 3 exemplaires
Plan des moules ; référence de la machine (marque et n° interne) ; famille de surface ;
Copie des registres d'essais sur éprouvettes et produits finis.
Manuel du contrôle de production en usine en 2 exemplaires (3 exemplaires si le dossier technique y est intégré)
Ces documents ne sont pas à fournir lors d'un changement de raison sociale

7.2. Lettre de demande d'extension avec visite

Lettre type 002A

FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION AVEC VISITE

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

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

**Objet : Marque NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression
Demande d'extension**

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression le sous décision n°
- Attestation en vigueur n° du

et conformément à la procédure d'extension définie dans le référentiel de certification, je vous demande qu'il soit procédé à une visite d'inspection en vue de l'extension¹ à la marque NF :

✓ désignation du(des) modèle(s) de la famille de surface en demande :

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

✓ fabriqués sur (référence de la machine : marque et n° interne) :

✓ nouvelle machine : oui - non - Si oui, préciser

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

Cachet, date et signature du demandeur

¹ Rayer les mentions inutiles

7.3. Lettre de demande d'extension sur déclaration

Lettre type 002B

FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION SUR DÉCLARATION

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

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

**Objet : Marque NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression
Demande d'extension**

Monsieur,

Conformément aux conditions qui figurent dans les règles générales de la marque NF et dans le référentiel de certification NF Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression, nous vous informons que nous :

- avons procédé¹
- procéderons¹

au marquage des produits suivants (liste des produits à préciser dans le tableau ci-après) à partir de (préciser la date) :

Nous joignons au présent courrier copie des registres des essais réalisés conformément à la partie 2.

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

Cachet, date et signature du demandeur

¹ Rayer la mention inutile

7.4. Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur *Fiche 001***MARQUE NF ELEMENTS EN BÉTON POUR RESEAUX D'ASSAINISSEMENT SANS PRESSION****FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR**
(établie le)**CLIENT (Fabricant ou mandataire)**

Raison sociale :

Adresse :

.....

Pays :

Tél. :

N° SIRET¹ : Code APE¹ :

Télécopie : / Mel :

Nom et qualité du représentant légal² :

Nom et qualité du correspondant (si différent) :

SITE 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) :

ADRESSE DE FACTURATION CLIENT (fabricant ou mandataire) SITE DE FABRICATION Autre :

Raison Sociale

Adresse :

.....

.....

Pays : Téléphone : Télécopie :

mél usine : Code APE¹ :SIRET : Code NACE¹ :

N° TVA Intracommautaire :

¹ APE : Etablissement en France – NACE : Etablissement en Europe (pour les établissements hors France).² Le représentant légal est la personne juridiquement responsable de l'entreprise

7.5. Dossier technique

Le dossier technique doit être joint à la lettre type 001, pour une demande d'admission ou une demande d'extension pour une nouvelle famille de produits. La demande d'autorisation d'apposer la marque de conformité ne peut être valablement prise en considération que lorsque le dossier technique établi sur la base du modèle ci-après a été fourni par le demandeur.

Renseignements à fournir pour constituer le dossier technique :

DÉSIGNATION DES PRODUITS PRÉSENTÉS

Liste des modèles présentés (cf. : désignation des modèles en § 3.2 de la partie 3).

DÉFINITION DE LA FABRICATION

- **MATIÈRES PREMIÈRES**

- Nature, origine et granulométrie des granulats.
- Nature, classe, origine du ciment.
- Désignation et classe des adjuvants éventuels.
- Type et nature des aciers pour armature.
- Désignation des fibres aciers.
- Origine de la matière première constituant l'emboîture à sceller.
- Tout justificatif mentionné en partie 2 (certificat NF ciments et adjuvants, conformité des aciers, conformité des garnitures d'étanchéité...).
- Origine de l'eau, résultats de son analyse.

- **PRÉPARATION DU BÉTON**

- Modalités adoptées pour le dosage des granulats, de l'eau, du liant et éventuellement des adjuvants et fibres acier.
- Type de mélangeur utilisé (principe, marque et capacité).
- Composition du (des) bétons (dosage des divers constituants, calculé pour 1 m³ de béton mis en place).

- **MOULAGE DU BÉTON**

- Type et caractéristiques de chaque matériel de moulage utilisé. Cadences de production.
- Liste des produits fabriqués sur chaque matériel.

- **CONDITION DE STOCKAGE**

- Caractéristiques du cycle d'étuvage, le cas échéant.
- Organisation du stockage des produits.
- Délai au bout duquel le fabricant garantit la résistance à la rupture.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU CENTRE DE PRODUCTION

- Situation géographique de l'usine.
- Importance des aires de fabrication couvertes et de l'aire de stockage (en m²).
- Production moyenne mensuelle des modèles par famille, objet de la demande (en mètre linéaire pour les tuyaux, en nombre d'éléments pour les regards de visite et boîtes de branchement ou d'inspection).
- Autres types de produits fabriqués, certification de qualité éventuelle, tonnage mensuel moyen.
- Organigramme de l'usine.

SYSTÈME QUALITÉ

- Date de démarrage des contrôles.
- Description sommaire du laboratoire avec indication des matériels de mesure et d'essais installés avec date du dernier étalonnage.
- Nom du responsable qualité.
- Moyens prévus pour assurer le marquage des produits.
- Le manuel d'assurance qualité.
- L'attestation en vigueur et le dernier rapport d'audit pour les entreprises dont le système qualité est certifié selon la norme EN ISO 9001.

PARTIE 8. LE LEXIQUE

Gamme d'éléments : Ensemble des éléments permettant de constituer des regards de visite complets ou des boîtes de branchement ou d'inspection complètes.

Admission : Décision prise par l'organisme de certification par laquelle le demandeur obtient le droit d'usage de la Marque **NF – Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression**.

Demandeur : Usine de fabrication, entité juridique, dûment déterminée demandant la Marque **NF – Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression** pour un ou plusieurs de ses produits et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité de ceux-ci conformément aux Règles de la marque NF ; lorsque l'usine est liée à un siège social de coordonnées différentes, il est également dûment déterminé.

Extension : Décision prise par l'organisme de certification par laquelle le droit d'usage de la marque **NF – Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression** est étendu à un nouveau produit ou à un produit modifié.

Famille : Ensemble d'éléments répondant aux fonctions de tuyaux, ou regards de visite ou boîtes de branchement ou d'inspection :

- de même nature (béton armé, béton non armé, béton fibré) et de même spécificité (standard, à manchette, à cunette intégrée...) pour les tuyaux ;
- de même section pour les regards de visite.

Exemples de famille
<ul style="list-style-type: none">• tuyaux en béton armé• tuyaux en béton armé à emboîture scellée• regards de visite DN 1 000• regards de visite DN 1 200• boîtes de branchement ou d'inspection

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

Modèle : Produit élémentaire dans une famille de produit (exemple tuyau : DN 300 135A – Lu = 2,35 m – Ép = 50 mm – joint intégré béton).

Reconduction : Décision par laquelle le titulaire se voit renouveler le droit d'usage de la marque **NF – Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression** pour une période donnée.

Titulaire : Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque **NF – Éléments en béton pour réseaux d'assainissement sans pression**.

Type d'élément : Ensemble des éléments de regards de visite ou de boîtes de branchement ou d'inspection répondant à l'une des désignations stipulées au § 3 de la norme NF EN 1917 (élément de fond, élément droit, dalle réductrice de couronnement...) permettant de constituer un regard de visite ou une boîte de branchement ou d'inspection.

PARTIE 9. LISTE DES ANNEXES

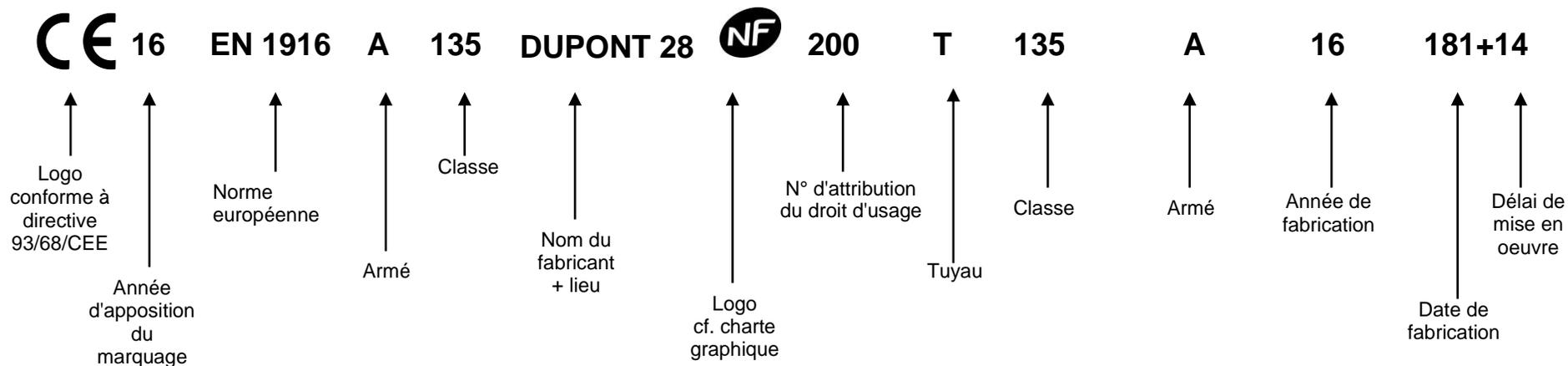
Annexe A – Marquage des tuyaux incluant le marquage CE

Annexe B – Marquage des éléments droits de regards de visite incluant le marquage CE

Annexe C – Marquage des dalles réductrices de couronnement incluant le marquage CE

Annexe D – Marquage des éléments de fond de boîtes de branchement ou d'inspection incluant le marquage CE

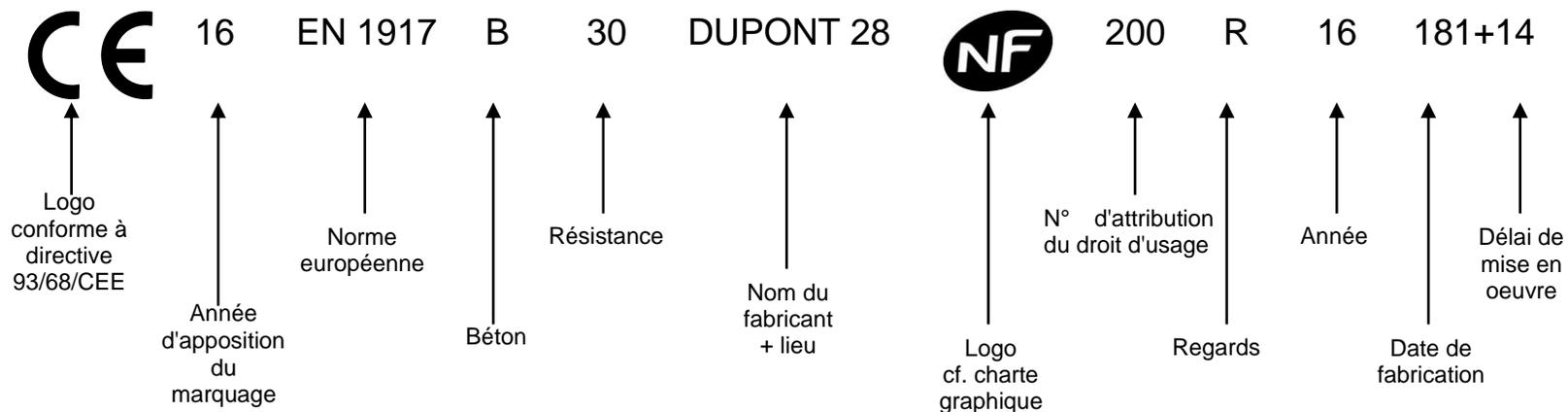
Annexe A - Exemple "d'étiquette" à apposer sur chaque tuyau en béton armé



Ou

	EN 1916		200
A 135		T 135 A	
16		16 181 +14	
DUPONT 28 ÉPERNON			

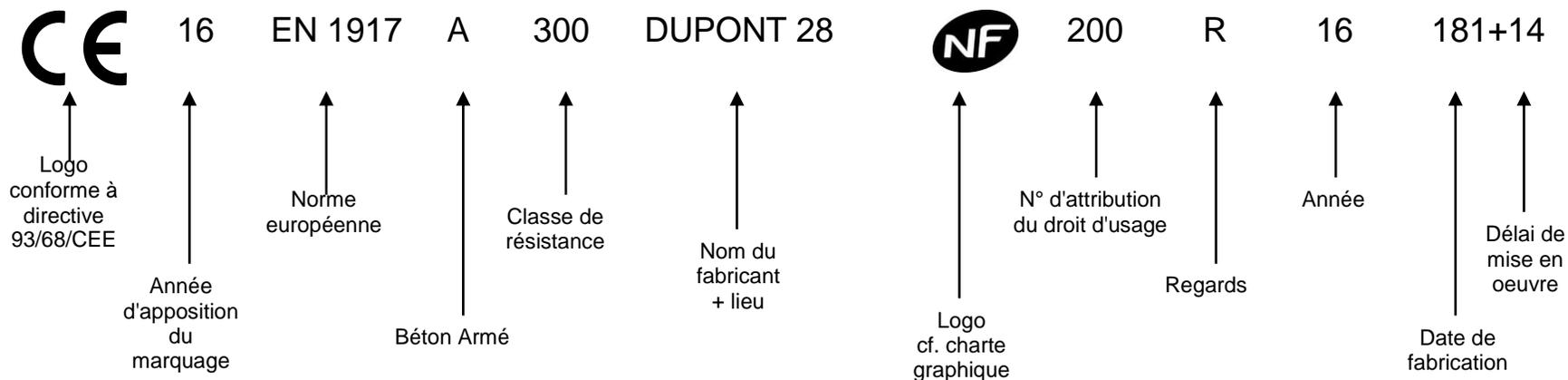
**Annexe B - Exemple « d'étiquette » à apposer sur produit
 chaque élément droit en béton non armé pour regards de visite**



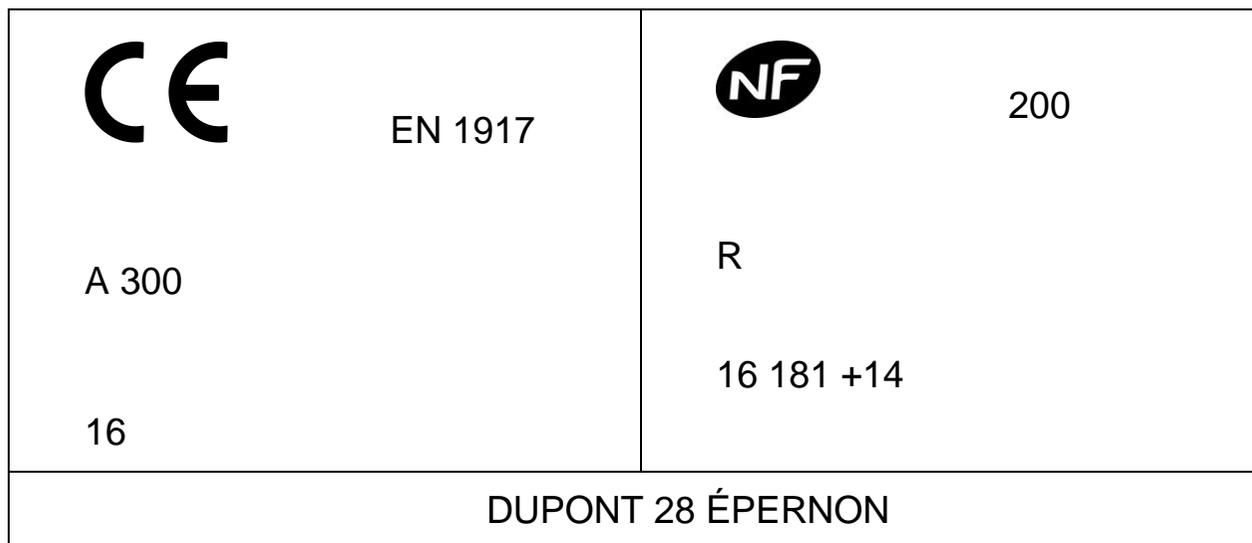
Ou

 EN 1917 B 30 16	 200 R 16 181 +14
DUPONT 28 ÉPERNON	

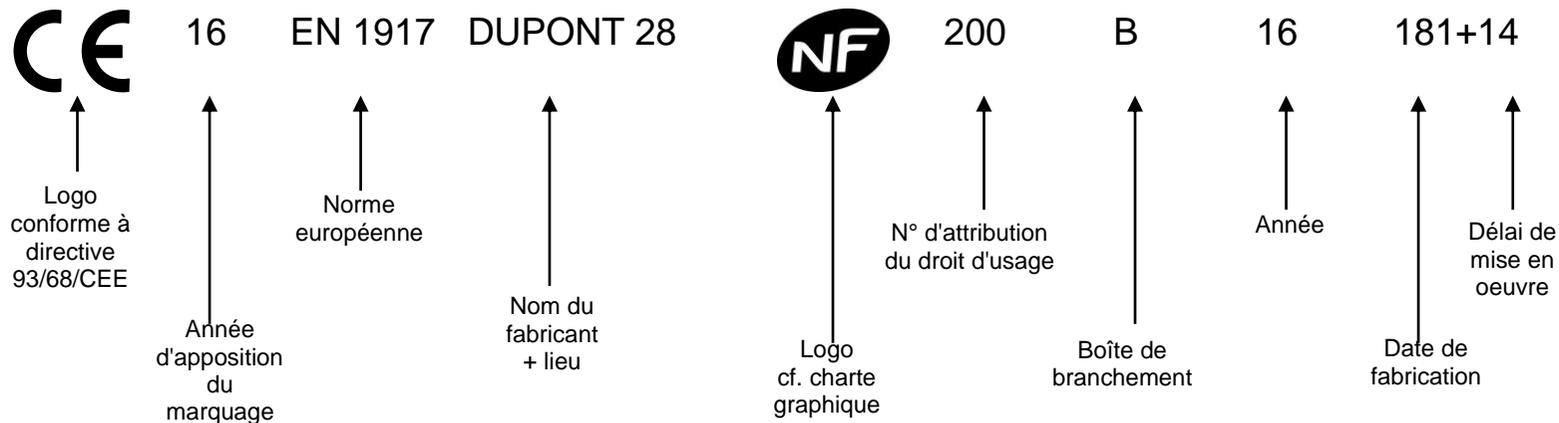
Annexe C - Exemple « d'étiquette » à apposer sur chaque dalles réductrices de couronnement en béton armé pour regards de visite



Ou



Annexe D - Exemple « d'étiquette » à apposer sur chaque élément de fond préfabriqué en béton non armé pour boîtes de branchement ou d'inspection ou si ce n'est pas possible sur chaque unité de colisage



Ou

