



Organisme Certificateur mandaté
par AFNOR Certification

N° d'identification : NF 191
N° de révision : 2
Date de mise en application : Décembre 2016

Référentiel de certification pour la marque



**TÊTES D'AQUEDUCS DE
SÉCURITÉ PRÉFABRIQUÉES
EN BÉTON**

www.cerib.com

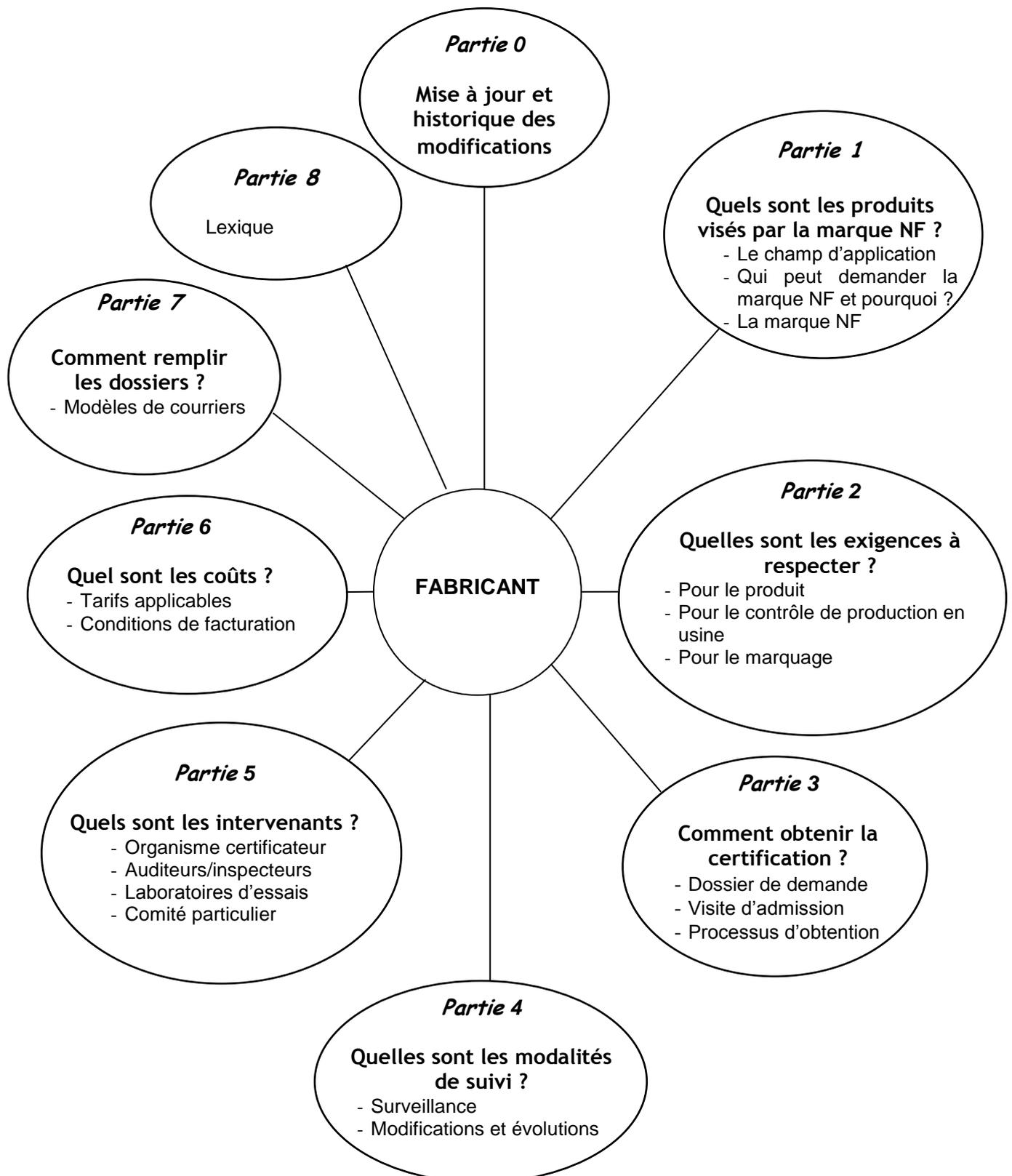
**CERIB – Centre d'Études et de Recherches
de l'Industrie du Béton**
CS 10010 – 28233 ÉPERNON CEDEX
France
tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com
Site internet : www.cerib.com

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

CP 14 E



L'accréditation par le **COFRAC** (COmité FRANçais d'ACcréditation) atteste de la compétence et de l'impartialité du **CERIB** (organisme accrédité sous le n° 5-0002) pour procéder à la certification des produits industriels (portée disponible sur www.cofrac.fr).

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

SOMMAIRE

PARTIE 1. LA MARQUE NF TETES D'AQUEDUCS DE SÉCURITÉ PREFABRIQUÉES EN BÉTON.....	9
1.1. Champ d'application.....	9
1.2. Qui peut demander la marque NF et pourquoi ?	9
1.3. La marque NF	9
1.4. Liste des contacts.....	10
PARTIE 2. LES EXIGENCES DU RÉFÉRENTIEL	11
2.1. Le référentiel de certification	11
2.2. La norme.....	11
2.3. Autres documents de référence.....	12
2.4. Dispositions de management de la qualité à mettre en place par les fabricants	12
2.4.1. Organisation.....	12
2.4.2. Système de contrôle de production en usine	13
2.4.3. Maîtrise des documents et des enregistrements	13
2.4.4. Achats et approvisionnements.....	13
2.4.5. Production.....	16
2.4.5.1. Documents de fabrication.....	16
2.4.5.2. Maîtrise de la fabrication	17
2.4.5.3. Enregistrements – Contrôles définis au tableau 3.....	17
2.4.5.4. Enregistrements – Contrôles définis au tableau 4.....	18
2.4.5.5. Enregistrements – Contrôles définis aux tableaux 5 et 6	19
2.4.6. Contrôles sur produits finis	19
2.4.6.1. Interprétation des résultats des essais effectués par le laboratoire d'usine	20
2.4.6.1.1. Caractéristiques géométriques, aspect	20
2.4.6.1.2. Résistance mécanique	21
2.4.6.1.3. Pourcentage et enrobage des armatures	21
2.4.6.2. Enregistrement des contrôles et essais sur produits finis définis aux tableaux 7 et 8.....	21
2.4.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire	22
2.4.8. Manutention, stockage, conditionnement marquage, traçabilité et livraison.....	22
2.4.8.1. Généralités.....	22
2.4.8.2. Stockage	22
2.4.8.3. Conditionnement et marquage	22
2.4.8.4. Identification et traçabilité	23
2.4.8.5. Livraison.....	23
2.4.9. Matériel de contrôle.....	23
2.4.10. Maîtrise du produit non-conforme.....	24
2.4.10.1. Résultats non satisfaisants	24
2.4.10.2. Défectueux	24
2.4.10.3. Information du client	24
2.4.11. Réclamations clientèle	24
2.4.12. Actions correctives	25

2.5.	Le marquage.....	25
2.5.1.	Les textes de référence	25
2.5.2.	Le logo NF.....	26
2.5.3.	Les modalités de marquage	26
2.5.3.1.	Marquage du produit certifié NF	27
2.5.4.	Contenu du marquage.....	27
2.5.5.	Fréquence de marquage	27
2.5.6.	Conditions d'apposition du logo NF	28
2.5.6.1.	Admission.....	28
2.5.6.2.	Extension	28
2.5.7.	Conditions de démarquage du logo NF	28
2.5.8.	Reproduction du logo NF sur la documentation [documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet, ...].....	29
2.5.9.	Présentation de l'information aux utilisateurs.....	29
PARTIE 3.	OBTENIR LA CERTIFICATION.....	31
3.1.	Type de demande.....	32
3.2.	Dépôt d'un dossier de demande de certification	32
3.2.1.	Contenu de la demande	33
3.3.	Instruction de la demande.....	34
3.4.	Modalité d'instruction.....	34
3.4.1.	Visite d'admission.....	34
3.4.1.1.	Durée et objet de la visite	34
3.4.1.2.	Prélèvement et essais réalisés sur site de production	36
3.4.1.3.	Évaluation et décision.....	36
3.4.2.	Demande d'extension.....	37
3.4.2.1.	Cas d'un (des) nouveau(x) produit(s), Cas d'un nouveau béton, cas de la mise en service d'une nouvelle installation de fabrication de même technique que la précédente	37
3.4.2.2.	Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication d'une autre technique que la précédente	37
3.4.2.3.	Marquage rétroactif : modalités d'application.....	38
3.4.2.4.	Évaluation et décision.....	38
PARTIE 4.	FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI.....	39
4.1.	Modalités de suivi de produits certifiés	40
4.1.1.	Vérifications en usine	40
4.1.1.1.	Durée et objet de la visite	40
4.1.1.2.	Essais sur produits certifiés réalisés sur site.....	41
4.1.1.3.	Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis « non conformes » (non concordants) - résistance mécanique.....	42
4.1.2.	Fréquence des vérifications.....	42
4.1.3.	Vérifications sur produits livrés	43
4.1.4.	Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations	43
4.2.	Évaluation et décision	43

4.3.	Modifications et évolutions concernant le titulaire	44
4.3.1.	Modification juridique ou changement de raison sociale	44
4.3.2.	Transfert du lieu de production	44
4.3.3.	Quantité de production certifiée	44
4.3.4.	Modification concernant l'organisation qualité	45
4.3.5.	Évolution du produit certifié NF	45
4.3.6.	Cessation temporaire de production	45
4.3.7.	Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage	45
4.4.	Conditions de démarquage en cas de sanction, abandon ou non conformités du produit	46
PARTIE 5. LES INTERVENANTS		47
5.1.	AFNOR Certification	47
5.2.	Organisme mandaté.....	47
5.3.	Organisme d'Audit/inspection et d'essais	47
5.3.1.	Organisme d'Audit/Inspection	47
5.3.2.	Laboratoire d'essais	48
5.4.	Comité Particulier	48
5.4.1.	Missions	48
5.4.2.	Constitution	48
5.4.3.	Composition	49
5.4.3.1.	Collège fabricants.....	49
5.4.3.2.	Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs.....	49
5.4.3.3.	Collège experts, organismes techniques, administrations	49
5.4.4.	Bureau	49
PARTIE 6. LE TARIF		51
6.1.	Prestations afférentes à la certification NF	51
6.1.1.	Instruction de la demande initiale	51
6.1.2.	Fonctionnement de l'application de certification	52
6.1.3.	Prestations de suivi/surveillance.....	52
6.1.4.	Contrôles supplémentaires.....	52
6.1.5.	Droit d'usage de la marque NF.....	52
6.1.6.	Prestations de promotion.....	52
6.2.	Recouvrement des prestations.....	52
6.3.	Le montant des prestations	53
PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION		55
7.1.	Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF	56
7.2.	Lettre de demande d'extension avec visite.....	57
7.3.	Lettre de demande d'extension sur déclaration	58
7.4.	Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur.....	59
PARTIE 8. LEXIQUE.....		63

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	1	Mars 2006	<ul style="list-style-type: none"> • Prise en compte des exigences de la norme révisée. • Nouvelle organisation du document : présentation identique à celle des nouveaux référentiels de certification des produits de l'Industrie du Béton, suppression de l'option A
Tout le document	2	Octobre 2016	<ul style="list-style-type: none"> • Mises à jour selon le guide AFNOR Certification CERTI A 0233 v4, incluant la prise en compte des exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065 • Remplacement d'AFAQ AFNOR Certification par AFNOR Certification • Modification du logo NF

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 TÊTES D'AQUEDUCS DE SÉCURITÉ PREFABRIQUÉES EN BÉTON

1.1. Champ d'application

Le présent référentiel de certification vise les Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton, relevant de la norme NF P 98-491.

Les caractéristiques certifiées sont les suivantes :

- l'aspect
- les caractéristiques géométriques
- la résistance mécanique
- l'enrobage des aciers pour les parties armées

1.2. 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).

1.3. 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.

Unanimement 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 Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton 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.

1.4. 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. LES EXIGENCES DU 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 ;
- de la norme référencée dans le présent référentiel de certification.

Le présent référentiel, 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. La norme

NF P 98-491 Décembre 2005 Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton

Tableau 1 – Synthèse des spécifications

Caractéristiques		Spécifications	Modalités d'essai
Caractéristiques géométriques	Section intérieure des aqueducs	§ 5.2.1 Section circulaires: 300-400-500-600-800 Section non circulaire: respect de l'équivalence hydraulique de l'aqueduc	§ 6.1
	Partie supérieure de production	§ 5.2.2	
	Seuils inférieur et supérieur	§ 5.2.3	
	Tolérances dimensionnelles	§ 5.2.4 Dimensions intérieures longueur – largeur – hauteur : ± 12 mm Ovalisation de la partie fonctionnelle des emboitements $\leq 3\%$ du diamètre nominal du produit	
Caractéristiques d'aspect	Balèvres, irrégularité de la surface intérieure, épaufrures, fissures	§ 5.3	§ 6.2
Caractéristiques mécaniques	Résistance à la rupture	§ 5.4 25 kN pour un fractile 0,05 et aucun résultat individuel < 20 kN	§ 6.3.2
	% minimal d'armature des dispositifs de protection en béton armé	§ 5.4 $\geq 2,5$ %	§ 6.3.3
	Enrobage de la partie supérieure de protection	§ 5.4 ≥ 12 mm	§ 6.3.4

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 têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton 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 le CERIB, le jour de la visite.

2.4.4. Achats et approvisionnements

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies.

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	Le fabricant doit vérifier que le ciment est titulaire de la marque NF (si le ciment n'est pas titulaire de la marque NF, le fabricant doit apporter la preuve qu'il utilise un ciment équivalent à un ciment titulaire de la marque NF)	S'assurer que le ciment livré : – correspond à la commande, – est titulaire de la marque NF ou équivalent.	A chaque livraison
Granulats	Contrôle visuel de la fourniture	Comparaison avec l'aspect usuel pour ce qui est de la granularité, de la forme, des impuretés ou de la pollution	Une fois par semaine de façon inopinée, pour chaque origine et chaque granulats
	Analyse granulométrique, mesure de la teneur en eau, complétées de la mesure de l'équivalent de sable pour le ou les sables utilisés.	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats), ou à la teneur en eau ou à la propreté convenue	– Une fois par semaine ¹ – 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 titulaire de 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 fois 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

¹ Possibilités d'allègement des contrôles – voir page suivante

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 NF 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.
Acier pour armatures	Le fabricant doit s'assurer que les aciers sont certifiés NF ou équivalent	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande	À chaque livraison

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).

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.

Lorsque le producteur est déjà titulaire d'une certification pour des produits autres que ceux visés par le présent référentiel, les allègements 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.

¹ Seulement pour les additions en suspension

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.

Dans le cas où le titulaire bénéficie d'un allègement des fréquences des contrôles sur les granulats, les résultats communiqués par le(s) fournisseur(s) sont classés.

2.4.5. Production

2.4.5.1. Documents de fabrication

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

- les références des matériels de fabrication (centrale(s) à béton, machine(s) de fabrication, plan des moules,...) ;
- la (les) référence(s) de la (des) composition(s) de béton utilisée(s) ;
- les spécifications relatives à chaque produit (nature et positionnement des armatures, dimensions, performance(s) du béton, ...) ;
- les procédures et instructions de fabrications nécessaires.

2.4.5.2. Maîtrise de la fabrication

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies aux tableaux 3, 4, 5 et 6.

Tableau 3 – Maîtrise des équipements de production

Matériel	contrôles / essais	Objectif	Fréquence minimale
Stockage des matières premières	Vérification de l'utilisation des cases ou silos prévus	Éviter les risques de mélange	Une fois par semaine de manière inopinée
Dosage des matières premières	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer du bon fonctionnement du matériel	Une fois par jour
	Vérification de la précision des pesées ou des volumes délivrés	Éviter l'imprécision des pesées ou volumes	Lors de l'installation puis deux fois par an ¹ et en cas de doute.
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 1 fois par an et en cas de doute.
Doseurs d'eau	Concordance entre indication du compteur et quantité réelle	Éviter l'imprécision du dosage	Lors de l'installation puis 1 fois par an et en cas de doute. Le cas échéant (absence de 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	Contrôle visuel	Vérifier la propreté des moules	Une fois par jour
	Contrôles dimensionnels	Contrôler la conformité aux exigences puis l'usure	Lors de la mise en service du moule et à chaque révision

2.4.5.3. Enregistrements – Contrôles définis au tableau 3

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

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

Tableau 4 – Maîtrise de la composition du béton

Élément du procédé	Contrôles / essais	Méthode	Fréquence minimale
Béton	Teneur en chlorures ¹	Détermination de la teneur en chlorures et en matières organiques 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
	Analyse granulométrique et teneur en eau	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats), et à la teneur en eau prévue	À la première livraison d'une nouvelle origine puis une fois par semaine et en cas de doute après un contrôle visuel
	De plus, pour le béton auto-plaçant : essai d'étalement	Fiche pratique du mémento qualité CERIB n° 378	

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

2.4.5.4. Enregistrements – Contrôles définis au tableau 4

Chaque mesure ou essai donne lieu à un enregistrement.

Dans le cas où le titulaire bénéficie d'un allègement des fréquences des contrôles, les procès-verbaux de vérification des balances et les relevés du dosage en ciment pratiqué sont classés.

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

Tableau 5 – Maîtrise du produit en cours de fabrication

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	Pourcentage d'armatures	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 de l'aspect final, du marquage du stockage et de la livraison

Élément du procédé	Contrôles / essais	Méthode	Fréquence minimale
Aspect	Vérification de l'aspect des produits finis	Contrôle visuel / consigne	Une fois par jour
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

2.4.5.5. Enregistrements – Contrôles définis aux tableaux 5 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,...)

2.4.6. Contrôles sur produits finis

Les contrôles ont pour objet essentiel de vérifier la conformité des produits aux exigences des normes et spécifications définies au Tableau 1. Ils sont effectués selon les modalités et fréquences précisées ci-après.

- dans le **tableau 7**, lors d'une demande d'admission, d'extension ou de modification du processus de fabrication ;
- dans le **tableau 8**, une fois l'admission prononcée dans le cadre de la surveillance.

Tableau 7 – Essais avant admission à la marque NF

Caractéristique	Fréquence
Aspect	Contrôle permanent sur l'ensemble de la production
Contrôles Dimensionnels	Sur les produits testés en résistance mécanique
Caractéristiques mécaniques (y compris détermination du % d'armatures, enrobage).	<ul style="list-style-type: none"> – <u>Têtes de \varnothing 300 et 400 mm</u> : au moins 5 résultats d'essais par modèle présenté répartis sur 5 journées de production, – <u>Têtes de $\varnothing \geq 500$ mm</u> : au moins 3 résultats d'essais par modèle présenté répartis sur 3 journées de production.

Les conditions de recevabilité et d'admission au droit d'usage de la présente marque NF sont décrites de façon exhaustive en partie 3. Les contrôles sur produits finis doivent être réalisés sur une période d'au moins 3 mois, le nombre de résultats nécessaires à l'admission est défini dans le tableau 7.

Tableau 8 – Essais après admission à la marque NF

Caractéristique	Fréquence
Aspect	Contrôle permanent sur l'ensemble de la production
Dimensions	Sur les produits testés en résistance mécanique
Caractéristiques mécaniques (y compris détermination du % d'armatures, enrobage).	<ul style="list-style-type: none"> – <u>Têtes de \varnothing 300 et 400</u> : Un produit tous les 600 fabriqués avec au minimum 1 essai/semestre – <u>Têtes de $\varnothing \geq 500$</u> : Un produit tous les 400 fabriqués avec au minimum 1 essai/an

2.4.6.1. Interprétation des résultats des essais effectués par le laboratoire d'usine

2.4.6.1.1. Caractéristiques géométriques, aspect

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 du logo NF ;
- un tri ne peut être effectué : la journée de production est démarquée du logo NF.

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

2.4.6.1.2. Résistance mécanique

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).

Tableau 9 – Interprétation des essais de résistance mécanique

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

Lorsque l'interprétation des résultats conduit au démarquage, des investigations sont menées pour cerner l'origine de la défaillance et la supprimer ; des essais sont réalisés sur les fabrications du poste suivant et précédant afin de confirmer le caractère accidentel du défaut ; si le défaut s'avère systématique, le marquage NF est suspendu tant que la non-conformité (interne) ne peut être levée.

2.4.6.1.3. Pourcentage et enrobage des armatures

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 du logo NF ;
- un tri ne peut être effectué : la journée de production est démarquée du logo NF.

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

2.4.6.2. Enregistrement des contrôles et essais sur produits finis définis aux tableaux 7 et 8

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.

Il est relevé :

- la date de fabrication ;
- le relevé journalier du nombre de produits fabriqués ;
- le cumul de production ;
- la date de l'essai et l'âge des produits ;
- les résultats des contrôles dimensionnels et d'aspect ;
- les résultats des essais de rupture, détermination du pourcentage d'armatures et mesures de l'épaisseur d'enrobage des armatures ;
- les résultats des essais supplémentaires effectués lors des visites d'inspection ;
- les décisions prises en cas de résultats non conformes, les causes d'anomalies, actions correctives, fournitures différées, etc ;
- la justification des tris.

2.4.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire

Sur ce registre est consignée une synthèse des différents contrôles, et le cas échéant des réclamations client, 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.

2.4.8. Manutention, stockage, conditionnement marquage, traçabilité et livraison

2.4.8.1. Généralités

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

2.4.8.2. Stockage

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

2.4.8.3. 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.

2.4.8.4. Identification et traçabilité

- **Identification**

Le marquage du produit doit être conforme au paragraphe « Marquage » de cette partie 2. 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 marqués NF ont été vendus.

2.4.8.5. Livraison

Le fabricant doit indiquer les limites concernant la manutention du produit sur le chantier.

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.

2.4.9. 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 doit être répertorié et son état périodiquement vérifié ; la destination (personnel et poste occupé) de ces équipements doit être maîtrisée.

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

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

Tableau 10 – Contrôle du matériel de laboratoire

Matériel	Contrôles / essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage	Détermination des dimensions	vérification ¹	Une fois par an
Matériel de pesage	Détermination de la masse	Étalonnage par un organisme accrédité COFRAC ² (pour le pesage 2089) ou étalonnage interne raccordé à l'étalon officiel	Une fois par an
Matériel d'essai de résistance mécanique	Détermination de la charge de rupture	Vérification suivant la norme NF EN 12 390-4 par un organisme accrédité COFRAC ² pour la vérification de machines d'essais.	Une fois par an

2.4.10. Maîtrise du produit non-conforme

2.4.10.1. 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 pour prouver que les défauts ont été corrigés.

2.4.10.2. Défectueux

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

2.4.10.3. Information du client

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

2.4.11. 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.

¹ Suggestion : Acheter un mètre ruban Classe 2, l'identifier et le gérer comme un consommable

² Ou équivalent

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

2.5. 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, « Evaluation, certification, charte graphique NF ».

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 :



Comme indiqué au paragraphe 2.5.1, il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié.

2.5.3.1. Marquage du produit certifié NF

Chaque produit certifié doit comporter de façon permanente, visible et pérenne le marquage NF conformément aux modalités définies au § 2.5.3 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.

2.5.4. Contenu du marquage

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

Le produit est marqué à l'extérieur en partie supérieure du corps de façon à rester visible après la pose. Le marquage est apposé, soit directement sur le produit par tampon encreur ou jet d'encre, soit par étiquettes agrafées ou collées.

Lorsque les grilles (ou barreaux) et les corps des têtes d'aqueducs sont fabriqués dans des sites distincts ou sur des lignes de fabrication différentes, la date de fabrication et l'identification de la firme doivent figurer sur au moins une des grilles (ou barreaux) constituant la partie supérieure de protection. Dans ce cas, lors de l'assemblage, le fabricant doit s'assurer que la date de fabrication des grilles (ou barreaux) permet de respecter le délai de mise à disposition du corps.

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

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

- identification de l'usine productrice, (pour les sociétés ayant plusieurs sites de production, chaque usine est identifiée d'un signe distinctif) ;
- date de fabrication (elle peut être en quantième) ;
- délai de mise à disposition ;
- diamètres d'utilisation.

En plus des indications ci-dessus, **après admission**, le marquage comprend le logo de la marque NF.

Le fabricant devra établir une procédure permettant de s'assurer qu'aucun corps ne peut être livré avec le logo NF s'il n'est pas regroupé avec les grilles (ou barreaux) correspondants.

Le titulaire du droit d'usage est le fabricant des corps.

2.5.5. Fréquence de marquage

Les indications mentionnées ci-dessus doivent être apposées sur chaque produit titulaire du droit d'usage ou en demande (sans le logo NF dans ce dernier cas).

2.5.6. 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.

2.5.6.1. Admission

Lors de la visite d'admission, le demandeur propose à l'auditeur/inspecteur du CERIB 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. Lorsque les grilles (ou barreaux) et les corps des têtes d'aqueducs sont fabriqués dans des sites distincts, la date prise en compte est la date de fabrication des corps ;
- la quantité de produits concernés au jour de la visite.

Cette demande n'est recevable que si :

- les produits sont conformes aux exigences spécifiées ;
- le nombre d'essais requis tel que défini au tableau 7 est respecté ;
- le marquage constaté en cours de visite est conforme (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.

2.5.6.2. 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 3 mois. Lorsque les grilles (ou barreaux) et les corps des têtes d'aqueducs sont fabriqués dans des sites distincts, la date prise en compte est la date de fabrication des corps ;
- 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.

2.5.7. 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.

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

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

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

Les représentants de l'organisme d'inspection sont habilités, lors des visites, à prélever les documents techniques et commerciaux et tout autre support faisant référence à la marque NF.

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

2.5.9. 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 « Contenu du Marquage ».
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF « Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton » notifiée au titulaire comporte :
 - ✓ au recto :
 - les coordonnées du CERIB (organisme mandaté) y compris l'adresse internet ;
 - le logo NF ;
 - l'identification 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 (Modèle et diamètre d'appellation et d'utilisation).
 - ✓ au verso :
 - les spécifications requises sur les produits certifiés.

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

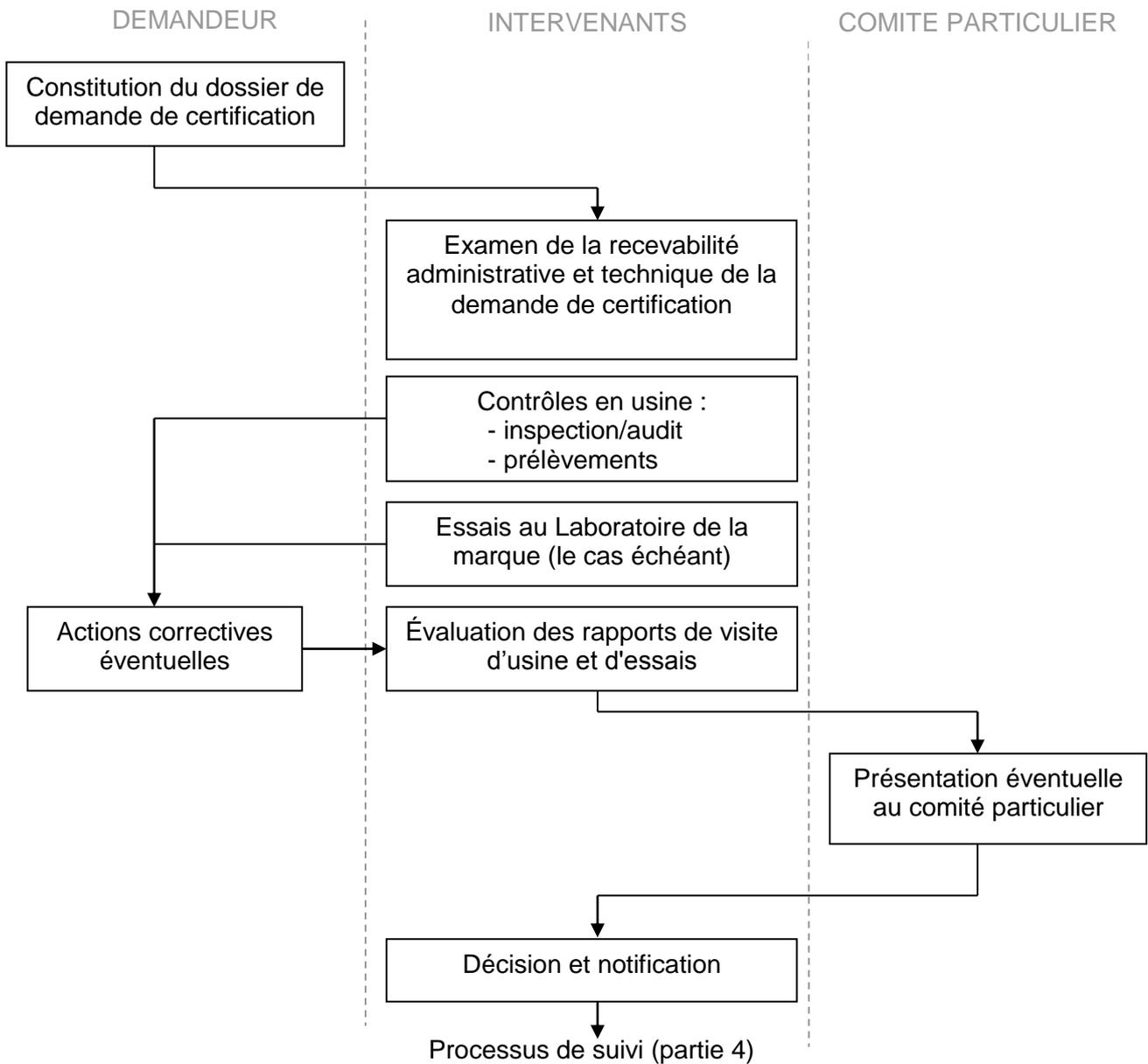
Lorsque le titulaire fournit des copies de documents de certification à autrui, il doit les reproduire dans leur intégralité.

La liste des titulaires du droit d'usage de la Marque NF 191 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.

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 – « Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées 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 :

- un ou plusieurs nouveau(x) modèle(s) ;
- une modification pour un nouveau béton ;
- une modification de dimensions ;
- la mise en service d'un nouveau process de fabrication de même technique que la précédente ou non.

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

- le changement de raison sociale du titulaire sans autre modification ;

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.

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 à¹ :

C E R I B

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

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

Une demande concernant un (des) produit(s) qui bénéficie(nt) d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais par un laboratoire étranger est traitée en tenant compte des accords de reconnaissance existants, conformément à l'article 8 des Règles générales de la marque NF.

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier dont le contenu est à adapter selon l'un des 6 cas suivants :

Cas d'une demande d'admission	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 001 - une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003 - un dossier technique
Cas d'une extension pour un ou plusieurs nouveaux produits	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 002 - Plan du (des) produit(s)
Cas d'une extension pour un nouveau béton	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 002
Cas de la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication de même technique que la précédente	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 002
Cas de la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication d'une autre technique que la précédente	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 001 - un dossier technique¹
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 003

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

¹ L'ensemble du personnel de l'organisme mandaté intervenant dans la certification, s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans les documents

3.3. Instruction de la demande

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

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande sont jointes ;
- les éléments contenus dans le dossier technique et la documentation qualité respectent les exigences du présent référentiel.
- les conditions ci-après sont remplies :
 - ✓ le pourcentage minimal des produits présentés est de 80 %. Les 20 % restant doivent être présentés à la marque NF dans un délai de 6 mois ;
 - ✓ les contrôles et essais prévus en partie 2 pour la période d'admission sont en place depuis au moins 3 mois pour l'ensemble de la production relevant de la présente marque ;
 - ✓ chaque modèle en demande d'admission a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 7 de la partie 2.

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'admission

3.4.1.1. Durée et objet de la visite

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

Elle est effectuée par un auditeur/inspecteur du CERIB et a pour objet :

- a) La vérification de la conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- b) La réalisation d'essais et mesures en usine selon les dispositions décrites ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison ou prêtes à être vendues et réputées conformes par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- c) La vérification de l'ensemble des exigences sur le système qualité du marquage du produit (partie 2) ;

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 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.

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

A l'issue de cette visite :

- l'auditeur/inspecteur remet au demandeur une fiche de fin de visite sur laquelle figurent les constatations de la visite ;
- le CERIB transmet au demandeur un rapport accompagné, le cas échéant, d'une demande de réponse dans un délai fixé dans ce rapport. En réponse, le demandeur doit 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 réalisés sur site de production

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 :

Tableau 11 – Essais sur site de production

Caractéristique	Prélèvements
Aspect	Il est effectué sur les têtes d'aqueducs prélevées pour les contrôles dimensionnels et les essais mécaniques. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la fabrication).
Contrôle dimensionnel	Le contrôle est effectué sur tous les éléments présentés en admission.
Caractéristiques mécaniques	Le contrôle de la résistance mécanique, du pourcentage d'armatures et de l'épaisseur d'enrobage des armatures est réalisé sur au moins 2 modèles.
Caractéristiques fonctionnelles	Le contrôle des caractéristiques fonctionnelles est réalisé sur tous les éléments présentés en admission.

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.

Interprétation des résultats

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

3.4.1.3. 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 éventuellement prélevés pour essais en laboratoire de la marque ;
- une synthèse d'audit/inspection précisant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des écarts enregistrés.

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

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

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

En fonction des résultats de l'évaluation (audit et essais en laboratoire de la marque), 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'un (des) nouveau(x) produit(s), Cas d'un nouveau béton, cas de la mise en service d'une nouvelle installation de fabrication de même technique que la précédente

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2.1 ;
- le fabricant n'a pas fait l'objet de sanction au cours des 12 mois précédant la demande ;
- le(s) modèle(s) concernés ou en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 7 de la partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel.

Modalités

Dès l'obtention des résultats des essais, le fabricant déclare par écrit au CERIB, la date de début de marquage NF pour chaque modèle concerné. Le marquage est pratiqué 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.

3.4.2.2. 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 § 3.2.1.

3.4.2.3. Marquage rétroactif : modalités d'application

Dans le cas d'une procédure d'extension sans visite d'inspection préalable et dès l'obtention des résultats des essais requis, le fabricant déclare par écrit au CERIB, la date de début de marquage NF pour chaque modèle concerné. Le marquage NF est pratiqué de sa propre initiative et sous son entière responsabilité.

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

Dans le cas d'une procédure d'extension avec visite d'inspection préalable, un marquage rétroactif est également possible, le titulaire indique dans son dossier de demande ou à l'auditeur la date de début de marquage NF.

Rappel : L'écart entre la date de marquage et la date de demande ne peut excéder 3 mois.

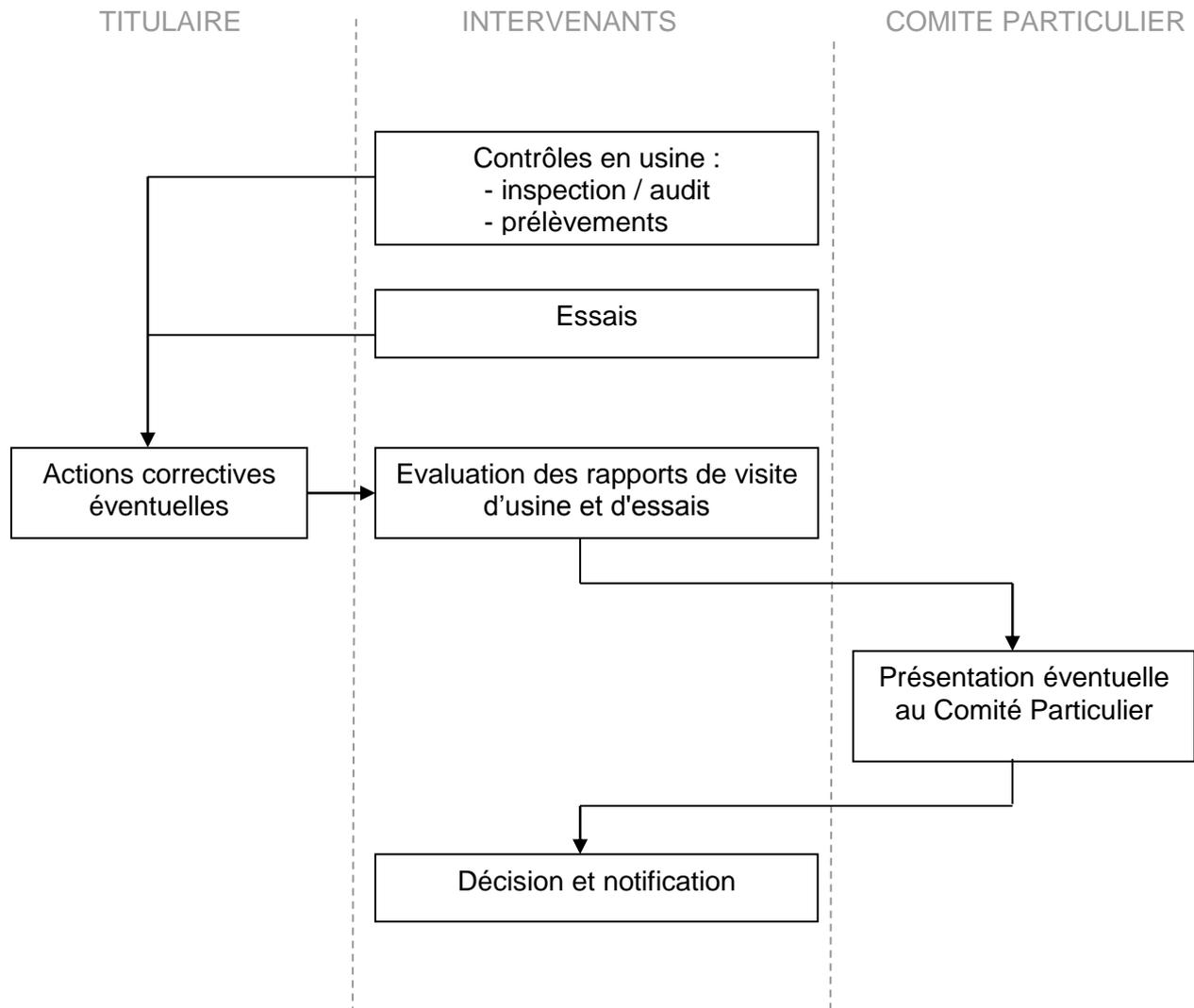
3.4.2.4. Évaluation et décision

Sur la base des résultats des contrôles, le CERIB notifie au titulaire l'une des décisions suivantes :

- accorder l'extension du droit d'usage de la marque NF avec ou sans observation pour le(s) produit(s) concerné(s). En cas d'observation, un délai de réponse ou de mise en conformité est fixé dans la décision ;
- différer l'extension, pour une durée déterminée, dans le but de réaliser ou de faire réaliser un supplément d'instruction de la demande ;
- ne pas octroyer l'extension du droit d'usage, en motivant ce refus ;
- réunir ou consulter par correspondance le comité particulier ou son bureau, qui examine les résultats de la demande et propose au CERIB l'une des décisions citées ci-dessus.

Le comité particulier est informé de ces décisions dès la première réunion suivant ces notifications.

PARTIE 4. FAIRE VIVRE 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 2 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 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.

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.

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.

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 ainsi que la(es) éventuelle(s) fiche(s) d'écart(s).

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

- une synthèse des essais réalisés sur produits finis par le fabricant ;
- les résultats des essais sur produits finis effectués par l'auditeur/inspecteur en cours de visite ;
- une synthèse d'audit/inspection précisant concernant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des non-conformités.

4.1.1.2. Essais sur produits certifiés réalisés sur site

Les essais sont réalisés à chaque visite, sur les produits fabriqués depuis la précédente visite d'audit/inspection et réputés conformes par l'usine, suivant le tableau ci-après :

Tableau 12 – Essais réalisés sur site par l'auditeur/inspecteur

Caractéristique	Nombre de produits prélevés
Aspect	Il est effectué sur l'ensemble des têtes d'aqueducs prélevées pour les contrôles dimensionnels et les essais mécaniques. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la fabrication).
Contrôle dimensionnel	Le contrôle est effectué sur au moins un produit.
Caractéristiques mécaniques	Le contrôle de la résistance mécanique, du pourcentage d'armatures et de l'épaisseur d'enrobage des armatures est réalisé sur au moins 1 produit.
Caractéristiques fonctionnelles	Le contrôle des caractéristiques fonctionnelles est réalisé sur au moins 1 produit.

L'auditeur/inspecteur sélectionne au moins 1 produit en tenant compte :

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

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

Interprétation des résultats

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

4.1.1.3. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis « non conformes » (non concordants) - résistance mécanique

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

Dans l'éventualité d'essais et contre essai d'inspection « non conformes », la visite d'audit/inspection est prolongée automatiquement aux frais de l'usine d'une journée au cours de laquelle, l'inspecteur procède à des essais sur 2 autres modèles afin d'établir le caractère de la non-conformité ou de la non concordance observée.

- non-conformité (non concordance) établie sur un modèle (contre-essai sur le modèle non conforme et essais sur autres modèles : conformes) : décision de suspension du droit d'usage du modèle incriminé ;
- non-conformité établie sur plusieurs modèles (contre-essai sur le modèle et essai(s) et contre-essai(s) sur autre(s) modèle(s) non conforme(s)) : décision de suspension du droit d'usage.

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. Fréquence des vérifications

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

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

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

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

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 d'assurance qualité), le CERIB peut proposer le retour à la fréquence normale de 2 visites par an pour une durée de 3 ans, même s'il n'a pas jugé nécessaire de proposer une des deux décisions citées plus haut.

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

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du Comité Particulier ou sur initiative du CERIB.

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 3.4.

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 concernant le titulaire

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 le CERIB de toute décision susceptible d'entraîner à terme, soit une modification juridique de sa société, soit un changement de raison sociale.

Il appartient au CERIB d'examiner, après consultation éventuelle du comité particulier, les modalités d'instruction du dossier (les modalités d'admission peuvent être allégées en fonction des modifications apportées).

4.3.2. 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.

4.3.3. Quantité de production certifiée

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.

4.3.4. 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.

4.3.5. Évolution du produit certifié NF

Toute modification du produit certifié NF par rapport au dossier de demande ou au modèle admis, ou susceptible 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.

4.3.6. Cessation temporaire de production

Un arrêt prolongé de production supérieur à :

- 2 ans pour un ou plusieurs modèles donne lieu à un retrait de droit d'usage de la marque NF pour le ou les modèles concernés ;
- 1 an pour l'ensemble de la production, donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF sur l'ensemble de la production.

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

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

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

- a) en cas de sanction : voir partie 2 § « Conditions de démarquage du logo NF » ;
- b) en cas d'abandon : voir § 4.3.7 ci-dessus ;
- c) en cas de non-conformité du produit : voir partie 2 § « Maîtrise du produit non conforme ».

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

PARTIE 5. LES INTERVENANTS

Les différents intervenants pour la marque NF Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton sont :

- AFNOR Certification ;
- CERIB en tant qu'organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification, organisme d'inspection, laboratoire d'essais (le cas échéant) ;
- le Comité particulier « Tête d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton ».

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 Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton 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. Organisme d'Audit/inspection et d'essais

5.3.1. Organisme d'Audit/Inspection

Les fonctions d'audit de l'unité de fabrication, de l'unité de distribution et éventuellement sur les lieux d'utilisation, sont assurées par l'organisme suivant, dit organisme d'audit/d'inspection :

CERIB
CS10010
28233 EPERNON CEDEX

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

5.3.2. Laboratoire d'essais

Lorsque les contrôles effectués comportent des essais sur des produits qui ne peuvent pas être réalisés chez le fabricant, ceux-ci 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 /appel).

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.

5.4.3. Composition

- 1 Président (proposé par le comité) ;
- 2 Vice-présidents :
 - 1 représentant d'AFNOR Certification ;
 - 1 membre du CERIB, organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification pour gérer la certification.

5.4.3.1. Collège fabricants

5 à 10 représentants des fabricants

5.4.3.2. Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs

5 à 10 représentants des utilisateurs

5.4.3.3. 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).

5.4.4. Bureau

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

Le bureau est composé du Président du Comité, des 2 vice-présidents et d'un représentant de chaque collège, le Président du Comité représentant son collège d'appartenance.

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

Le bureau est consulté 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 ;
- 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 ;

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 – Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton 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.

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT)	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF (HT) ¹
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion (HT)	
		CERIB	CERIB	AFNOR Certification
	€	€	€	€
A Prestations d'instruction de demande de certification Par usine Visite supplémentaire		2		
B Prestations de surveillance Par usine Journée supplémentaire (essais complémentaires de l'organisme d'inspection) Visite supplémentaire		2		
C Prestations d'extension <i>(dans le cas où une visite est nécessaire)</i> Par usine				
D Prestations de promotion collective de la marque NF – Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton Par usine	A définir			

Note :

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

– 13 %: titulaires bénéficiant de la réduction de fréquences des visites à 3/2 ans.

– 5 %: titulaires dont le système de management de la 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 NF EN ISO/CEI 17021.

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

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.

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

PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie regroupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton, en particulier le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux et le modèle de dossier technique.

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 TETES D'AQUEDUCS DE SECURITE PREFABRIQUEES EN BÉTON

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

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

C E R I B
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton**

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 Tête d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences 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 2 exemplaires
Plan des moules ; référence de la machine (marque et n° interne) ;
Copie des registres d'essais sur 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**

C E R I B

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : Marque NF Tête d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton
Demande d'extension

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Tête d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

Admission à la marque NF Tête d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton

- 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'extension à la marque NF,

✓ désignation du(des) modèle(s) :

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

✓ 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

7.3. Lettre de demande d'extension sur déclaration

Lettre type 002A

FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION SUR DÉCLARATION

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

C E R I B
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

**Objet : Marque NF Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton
Demande d'extension**

Monsieur,

Conformément aux conditions qui figurent dans les règles générales de la marque NF et dans le référentiel de certification NF Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton, nous vous informons que nous :

- avons procédé¹
- procéderons¹

au marquage des produits suivants à partir de (préciser la date) :

Nous joignons au présent courrier copie des registres comportant les résultats d'essais conformément à la partie 2 du référentiel de certification.

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

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 TETES D'AQUEDUCS DE SECURITE PREFABRIQUEES EN BETON FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

(établie le)

UNITÉ DE FABRICATION (usine)

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

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

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

MANDATAIRE EN France (si le fabricant est étranger)

- 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 :

TVA Intracommunautaire :

¹ Uniquement pour les entreprises françaises

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

L'ensemble du personnel de l'organisme mandaté intervenant dans la certification s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans le document défini ci-après.

**DOSSIER TECHNIQUE A FOURNIR A L'APPUI D'UNE DEMANDE
DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF TETES D'AQUEDUCS DE SECURITE
PREFABRIQUEES EN BETON**

(à établir sur papier à entête de l'usine et à dater)

Note : les parties grisées relèvent de l'exemple

La demande d'autorisation d'apposer la marque NF ne peut être valablement prise en considération que lorsque l'ensemble des renseignements ci-dessous a été fourni par le demandeur, dans sa documentation qualité.

1. DÉSIGNATION DES PRODUITS PRÉSENTES

Liste des modèles présentés (plan à joindre au dossier)

2. DÉFINITION DE LA FABRICATION

2.1. 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 ;
- ✓ tout justificatif mentionné en partie 2 (certificat NF ciments et adjuvants, conformité des aciers, ...)
- ✓ origine de l'eau, résultats de son analyse.

2.2. PRÉPARATION DU BÉTON

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

2.3. MOULAGE DU BÉTON

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

2.4. 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.

3. 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 produits objet de la demande ;
- ✓ Autres types de produits fabriqués, certification de qualité éventuelle, tonnage mensuel moyen ;
- ✓ Organigramme de l'usine.

4. 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 Qualité (MQ) ;
- ✓ 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. LEXIQUE

Titulaire : entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque NF – Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton.

Référentiel de certification : document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques.

Demandeur/titulaire : usine de fabrication, entité juridique, dûment déterminée demandant la Marque NF – Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton 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.

Mandataire : personne morale ou physique implantée dans l'E.E.E qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire établi hors E.E.E et qui dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre.

Recevabilité : étude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande; la recevabilité porte sur les parties administratives et techniques du dossier.

Demande d'admission : demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque NF pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.

Accord du droit d'usage de la marque NF : autorisation accordée par AFNOR Certification et notifiée par le CERIB à un demandeur d'apposer la marque NF sur les produits pour lesquels la demande a été effectuée.

Audit : (selon la norme NF EN ISO 9001) : partie de la visite du site relative à l'examen d'un produit et appréciation des moyens spécifiques mis en œuvre pour assurer sa conformité aux exigences fixées dans le référentiel de certification.

Demande d'extension : décision prise par l'organisme de certification par laquelle le droit d'usage de la marque NF – Têtes d'aqueducs de sécurité préfabriquées en béton est étendu à un nouveau produit ou à un produit modifié.

Demande de maintien : décision prise par le CERIB qui ne nécessite qu'une procédure administrative, sans modification des produits admis.

Reconduction : décision par laquelle le titulaire se voit renouveler le droit d'usage de la marque NF pour une période donnée.

Avertissement : décision de sanction, notifiée par le CERIB par laquelle le titulaire est invité à corriger les défauts constatés dans un délai donné, pendant lequel le droit d'usage de la marque NF n'est pas suspendu. Un avertissement ne peut être renouvelé qu'une seule fois.

Retrait du droit d'usage de la marque NF : décision, notifiée par le CERIB, qui annule le droit d'usage de la marque NF. Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage par le titulaire.

Suspension du droit d'usage de la marque NF : décision, notifiée par le CERIB, qui annule provisoirement et pour une durée déterminée le droit d'usage de la marque NF pour un ou plusieurs produits. La suspension peut être prononcée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage par le titulaire